

DUE DATE SLIP**GOVT. COLLEGE, LIBRARY****KOTA (Raj.)**

Students can retain library books only for two weeks at the most.

BORROWER'S No.	DUE DTATE	SIGNATURE

काँच-विज्ञान

काँच-विज्ञान

लेखक तथा अनुवादक

डॉक्टर आर० चरण, बी० एससी० (इलाहाबाद)

बी० एससी० टेक० (शेफील्ड),

प्रोफेसर, काँच-प्रीद्योगिकी,

बनारस हिन्दू विश्वविद्यालय

प्रकाशन शाखा, सूचना विभाग
उत्तर प्रदेश

प्रथम संस्करण

१९६०

मूल्य

छः रुपया

मुद्रक

पं० पृथ्वीनाथ भार्गव,

भार्गव भूषण प्रेस, गायवाट, वाराणसी

प्रकाशकीय

विश्व के महान् राष्ट्रों की पंक्ति में भारत भी शीघ्रातिशीघ्र अपना उचित स्थान ग्रहण कर ले, इस दृष्टि से यह आवश्यक है कि कृषि के साथ साथ उसके उद्योगों का भी नम्यग्विस्तार और उन्नति हो। इसी उद्देश्य से प्रेरित होकर उत्तर प्रदेश प्रशासन ने हिन्दी समिति के तत्त्वावधान में कतिपय ऐसी पुस्तकों का प्रकाशन कराना भी अपना लक्ष्य निर्धारित किया है जिनके जरिए इस लक्ष्य की पूर्ति में लगे हुए लोगों को तथा इसमें दिलचस्पी लेनेवालों को यथेष्ट सहायता मिल सके। कोयला, मृत्तिका-उद्योग, शक्ति-वर्त्तमान और भविष्य, उद्योग और रसायन, खाद और उर्वरक आदि ग्रन्थ इसके पूर्व प्रकाशित हो चुके हैं तथा कुछ अन्य रचनाओं का प्रकाशन भी अल्पावधि के भीतर होने की संभावना है।

प्रस्तुत पुस्तक—'काँच विज्ञान'—इसी श्रेणी का ग्रन्थ है जो हिन्दी-समिति ग्रन्थ-माला का ३६वाँ पृष्ण है। इसके रचयिता डाक्टर आर० चरण बनारस हिन्दू विश्व-विद्यालय में काँच प्रौद्योगिकी विभाग के अध्यक्ष हैं। आपने मूल पुस्तक अंग्रेजी में लिखी थी, जिसके तीन संस्करण अभी तक निकल चुके हैं। यह हिन्दी अनुवाद भी आपका ही किया हुआ है। आपने काँच-विज्ञान की उच्चतर शिक्षा इंग्लैण्ड के शेफील्ड विश्वविद्यालय में प्राप्त की थी। इसके सिवा समय-समय पर कितने ही देशों का भ्रमण कर आपने इस विषय का व्यावहारिक अनुभव भी प्राप्त किया है।

सन् १९४९ में (चेकोस्लाविया के) प्राग विश्वविद्यालय ने आपको डाक्टरेट से विभूषित किया था और सन् १९५४ में फुलब्राइट ट्रेवलिंग ग्राण्ट के अन्तर्गत कुछ समय तक आप संयुक्त राज्य अमेरिका में प्राध्यापक का कार्य भी कर चुके हैं। वर्षों के अध्ययन, अनुसन्धान और परिश्रम का फल इन पृष्ठों में नमाविष्ट है जो काँच-वस्तुओं के निर्माण में संलग्न और दत्त उद्योग से सम्बद्ध व्यक्तियों के लिए विशेष रूप से तथा अन्य लोगों के लिए भी सानान्वय रूप से उपयोगी प्रमाणित होगा।

भगवतीशरण सिंह

सचिव, हिन्दी-समिति

प्रस्तावना

इस विश्वविद्यालय में काँच प्रौद्योगिकी विभाग को स्थापित हुए कई वर्ष हो गये हैं और इस विभाग से कितने ही स्नातक शिक्षित होकर देश के काँच कारखानों का भार संभाले हुए हैं। इस विभाग के विकास से काँच-निर्माण के सैद्धान्तिक एवं व्यावहारिक विषय की पुस्तकों की माँग हो गयी है। प्रोफेसर आर० चरण ने जो कि इस विश्वविद्यालय के काँच-प्रौद्योगिकी विभाग के अध्यक्ष हैं, सन् १९४३ में इस विषय की पुस्तक लिखकर प्रकाशित की थी। मुझे विश्वास है कि यह पुस्तक इस विश्वविद्यालय के काँच प्रौद्योगिकी के विद्यार्थियों और देश के काँच-निर्माण से संबंधित जनों के लिए उपयोगी सिद्ध होगी।

वनारस हिन्दू यूनीवर्सिटी

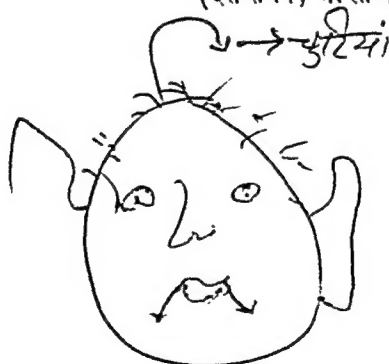
वाराणसी

१९४६

एस० राधाकृष्णन

कुलपति

(इस समय; भारत के उप राष्ट्रपति)



भूमिका

इस पुस्तक में प्रोफेसर आर० चरण ने काँच के इतिहास, निर्माण और विज्ञान के विषय में बहुत अधिक सामग्री संगृहीत की है। चूँकि यह पुस्तक प्रारम्भिक और व्यावहारिक समतल पर रखी गयी है, इसलिए यह विद्यार्थियों और कारखानों के कार्यकर्त्ताओं, दोनों के लिए अति उपयोगी है। विभिन्न क्रियाओं की प्राविधिक प्रणालियों और वैज्ञानिक सिद्धान्तों का संक्षेप में वर्णन किया गया है।

विवादग्रस्त सिद्धान्त छोड़ दिये गये हैं। प्रोफेसर चरण यथार्थताओं में विश्वास करते हैं, कल्पनाओं में नहीं। प्रथम अध्याय में प्रारम्भ से लेकर आधुनिक काँच के इतिहास का वर्णन करने के पश्चात् दूसरे अध्यायों में अनिर्मित पदार्थों, काँच मिश्रणों, रचनाओं और गुणों का वर्णन किया गया है। तदुपरान्त ईथनों, उत्पाद मापकों, ऊष्मसह पदार्थों के वर्णन के पश्चात् काँच उद्योग के विभिन्न प्रकार के निर्माणों की प्रणालियों का व्योरेवार वर्णन है। अन्तिम अध्याय में काँच की सजावट और अन्तिम उपचार का वर्णन है। वास्तव में यह बहुत ही आश्चर्य का विषय है कि लेखक ने कितने अधिक विषयों की सामग्री इस पुस्तक में संगृहीत की है। यह पुस्तक विद्यार्थियों के पूर्ण रूप से निर्दिष्ट पाठ्यपुस्तक और काँच प्रौद्योगिकियों के लिए एक अनायास उपलब्ध ग्रन्थ की आवश्यकता पूर्ण करती है।

चार्ल्स एस० ग्रीन

सभापति

काँच प्रौद्योगिकी विभाग

न्यूयार्क राजकीय सेरामिक्स कॉलेज,

एलफ्रेड यूनीवर्सिटी,

एलफ्रेड, न्यूयार्क

(मार्च, १९५५)

विषय-सूची

अध्याय	विषय	पृष्ठ
१	काँच-निर्माण का इतिहास	१
२	काँच-निर्माण के उपादान	१७
३	अनिर्मित पदार्थों का मिश्रण एवं गणना	६१
४	काँच के गुण	८३
५	काँच की श्यानता और निस्तापन	११०
६	काँच का स्थायित्व	१२३
७	काँच-रचना एवं विकाचरण	१३१
८	ईधन	१४०
९	उत्तापमापन	१६१
१०	ऊष्मसह पदार्थ	१८०
११	काँच भट्टियाँ	२०१
१२	हाथ से सुपिर काँच-वस्तुओं का निर्माण	२३१
१३	यंत्रों द्वारा सुपिर वस्तुओं का निर्माण	२४७
१४	प्रकाशीय काँच-निर्माण	२६८
१५	चिपिटे काँच का निर्माण	२७७
१६	शलाका, नली, चूड़ी इत्यादि काँच वस्तुओं का निर्माण	२९७
१७	काँच की सजावट	३०६
१८	काँच-वस्तुओं में दोष	३२२
१९	पारभाषिक शब्द-सूची	३२७
२०	अनुक्रमणिका	३३५

पहला अध्याय

काँच-निर्माण का इतिहास

काँच-निर्माण का इतिहास उतना ही प्राचीन है जितनी कि पृथ्वी है। काँच का उपयोग प्राचीनतम काल से चला आता है जैसा कि पुरातत्त्व खोजों द्वारा ज्ञात होता है। पाषाण-युग में वाण के सिरे, भालों की नोकें, एवं चाकू के फल प्राकृतिक आग्नी-डियन से बनाये जाते थे। यह पत्थर ज्वालामुखी पहाड़ से निकलता है और टूटने पर इसके टुकड़ों में तीव्र धार होती है। धातु-युग में, इसी आग्नीडियन पत्थर द्वारा शृंगार की वस्तुएँ, जैसे दर्पण, आभूषण, नकाव आदि बनायी जाती थीं। ऐसी वस्तुएँ संसार के सभी स्थानों में पायी जाती हैं। शताब्दियों तक संसार में व्यापार के लिए आग्नीडियन का प्रयोग होता रहा है।

प्रथम काल

यह कहना कठिन है कि काँच का अग्नि द्वारा प्रथम बार द्रावण कब हुआ। कुछ पुराणों और ऐतिहासिक घटनाओं में काँच का पता अकस्मात् चलने का वर्णन पाया जाता है। प्लीनी के अनुसार शोरा से लदा हुआ एक जहाज, सीरिया में फोनीसिया के तट पर अटक गया। व्यापारियों ने अपना भोजन सागरतट पर पकाना शुरू किया और शोरे के ढेलों पर भोजन के पात्र चढ़ा दिये। जब अग्नि प्रज्वलित हुई तो उन्हें द्रुत काँच की बहती हुई धारा दिखलाई दी जो कि वालू और शोरे के संयोजन से उत्पन्न हुई थी। इस घटना के पश्चात् फोनीसिया की वालू बहुत समय तक काँच-निर्माण के लिए व्यवहार में लायी गयी। एक दूसरी कथा के अनुसार, व्यापारियों ने ईंधन के लिए एक विशेष सूखे पौधे का उपयोग किया था। यह पौधा साल्टवोर्ट या सलसोला काली के नाम से विख्यात था। इस प्रकार पौधे के क्षार और वालू के संयोजन से द्रुत काँच का निर्माण हुआ था। प्लीनी के अनुसार, फोनीसिया निवासियों को स्थायी काँच बनाने का श्रेय दिया गया है। उन्होंने एक प्रकार के डोलोमाइट, मैग्नेसि-लेपिस का वालू और क्षार में मिश्रण किया। उस स्थान से प्राप्त काँच के टुकड़ों के विश्लेषण द्वारा यह ज्ञात हुआ कि उन काँचों में मैग्नेशियम आक्साइड भी

है। प्लीनी की कथा असत्य भी हो सकती है, क्योंकि फोनीसिया के व्यापार के समय से सैकड़ों वर्ष पूर्व भी काँच के टुकड़े उपलब्ध हुए हैं।

सम्भव है कि प्रथम काँच का निर्माण, कुम्हार की कला यानी चीनी मिट्टी के बर्तनों के फलस्वरूप हुआ हो। ऐतिहासिक दृष्टि से, मिट्टी के बर्तनों का काचन, एवं पत्थर के मनकों का निर्माण ईसा के ४०,००० वर्ष पूर्व हुआ और सम्पूर्ण काँच की बनी वस्तुओं का निर्माण इसके पश्चात् ही हुआ। यह भी सम्भव है कि मनुष्य ने काँच का निर्माण काचन से स्वतन्त्र किया हो, क्योंकि उसे काँच और काचन^१ की समानता का ज्ञान ही न था।

पहले यह सोचा जाता था कि मिस्र में सर्वप्रथम काँच का निर्माण हुआ, परन्तु अब यह सिद्ध हो चुका है सर्वप्रथम काँच का निर्माण मेसोपोटामिया (इराक) में हुआ। फिलिडर्स पेट्री के अनुसार मिस्र में बने मनकों के ऊपर हरे वर्ण के काचन का निर्माण, ईसा के १२,००० वर्ष पूर्व हुआ। ये मनके मिस्र के खण्डहरों में सुरक्षित मनुष्यों के शरीरों पर पाये गये हैं।

प्राचीनतम काँच, साँचे में ढले हुए ताबीज के रूप में मिस्र में पाया गया है। यह ईसा से ७००० वर्ष पूर्व का निर्मित माना जाता है, जो मिस्र में एशिया महाद्वीप से लाया गया था। फिलिडर्स पेट्री के अनुसार मिस्र में ईसा के १५०० वर्ष पूर्व तक किसी प्रकार के काँच का निर्माण नहीं हुआ।

मेसोपोटामिया के पुरातत्त्व की खोज में काँच के मनके प्राप्त हुए हैं और उनसे सिद्ध हुआ है कि काँच का निर्माण सर्वप्रथम उसी प्रदेश में हुआ। फ्रैंकफोर्ट को, बगदाद के समीप, एक शुद्ध नीले वर्ण के काँच का सिलिन्डर प्राप्त हुआ था और उसके निर्माण का समय ईसा के प्रायः २७००-२६०० पूर्व माना जाता है। इस काँच में कोई भी दोष, जैसे रेखाएँ या पाषाण-कण, न था।

काँच-निर्माण का निश्चित काल

मिस्र का प्राचीनतम काँच एक गोलाकार बड़ा मनका है जिसका निर्माण-काल ईसा के १५५१-२७ वर्ष पूर्व है। उस समय का मिस्र में निर्मित काँच स्थायी एवं उच्च-कोटि की कला से परिपूर्ण था। मिस्रवासी अपारदर्शक काँच बंग (टिन) आक्साइड से और लाल एवं हरा काँच ताम्र के प्रयोग द्वारा तैयार करते थे। काँच एक शृंगार की वस्तु थी और वह रत्नों के समान बहुमूल्य समझा जाता था। मिस्र के एक शासक

के गले की माला में रंगीन काँच के टुकड़े भी अन्य बहुमूल्य रत्नों, जैसे कि जेस्पर (सूर्यकान्त मणि) और लेपिस लैजुली (नीलम) के साथ पाये गये हैं। कुछ समय पश्चात् एक लकड़ी या लोहे की शलाका के चतुर्दिक् वालू के ऊपर तप्त श्यान काँच धीरे-धीरे लगाकर मर्तवान और फूलदान इत्यादि बनाये जाने लगे। अथवा यह भी होता था कि वालू लगी छड़ द्रुत काँच में कई बार डुबो दी जाती थी और धीरे-धीरे उसके ऊपर, आवश्यकतानुसार स्थूलता की परत लिपट जाती थी। ईसा के लगभग १२०० वर्ष पूर्व, मिस्रवासियों ने खुले साँचों में काँच का पीडन करना सीखा। फिर उससे कटोरे तथा तश्तरियाँ बनायी जाने लगीं। पारदर्शक काँच का निर्माण नगण्य था। उस काल में, मिस्र में काँच का उपयोग वैभव के लिए धनी लोग ही करते थे। मिस्र काँच-निर्माण का केन्द्र, ईसा के १५५० वर्ष पूर्व से लेकर ईसा युग के आरम्भ तक बना रहा। यह उद्योग अलेक्जेंड्रिया में केंद्रित हो गया और यहाँ से फोनीसिया के व्यापारियों ने इसे मध्य सागर के प्रदेशों में फैलाया।

द्वितीय काल

यह काल धमनाड^१ की खोज के साथ आरम्भ होता है और यह मानव का एक महान् आविष्कार था। काँच अब वैभव की वस्तु न रहकर, आवश्यकता की वस्तु हो गया। यह कहा नहीं जा सकता कि काँच को प्रथम बार किस देश में धमनकर^२, ठोस रूप दिया गया। कीसा के अनुसार, इसका श्रेय फोनीसिया-वासियों को है और इसका आविष्कार ईसा से ३२० से २० वर्ष पूर्व की अवधि में हुआ। उस समय के और आजकल के धमनाड का परिमाण और आकार एकसमान ही है। अनेक प्रकार के सुपिर-काँच^३ के पात्र बनाये जाने लगे। पारदर्शक काँच का निर्माण इसी युग के आरम्भ में हुआ।

प्रथम स्वर्ण युग

रोम—ईसवी सन् की प्रथम चार शताब्दियाँ काँच-निर्माण के लिए स्वर्ण-युग कही जा सकती हैं। धमनाड के आविष्कार और रोमन साम्राज्य की स्थिरता के कारण, काँच का उपयोग अधिक विस्तृत रूप से होने लगा। इस उद्योग की रोम-विजित प्रदेशों में, जैसे मिस्र, शाम, ईराक, फिलस्तीन, यूनान, इटली, राइन प्रदेश, गाल और ब्रिटेनी में अति उन्नति हुई। सम्राट् नीरो के समय से (सन् ५४-५८) तरल वस्तु पीने के हेतु कुछ भेदे प्रकार के काँच पात्रों का निर्माण शुरू हुआ। अलेक्जेंडर

सिविरस ने, सन् २२० में, काँच-निर्माताओं पर एक कर भी लगाया था और रोम नगर का एक भाग इनको दे दिया गया था क्योंकि इनकी संख्या बहुत अधिक हो गयी थी। कान्स्टेनटाइन ने, सन् ३०६-३७ में, यह कर माफ कर दिया और तब काँच उद्योग ने बहुत प्रगति की। रंगीन काँच के गुलदान, जिनका मूल्य बहुमूल्य धातुओं के समान होता था, रोम में बनाये जाते थे। ये बहुत ही सुन्दर ढाँचे के नकासी किये हुए होते थे। प्रसिद्ध पोर्टलैण्ड गुलदान, जो अब ब्रिटिश संग्रहालय में है और अलेक्जेंडर सिविरस की समाधि में पाया गया था, इसी ढंग का है। उसका निर्माण सम्भवतः प्रथम शताब्दी में हुआ। गहरे नीले रंग के पट पर श्वेत अपारदर्शक काँच में काट कर दृश्य बनाये गये हैं। द्वारी काँच का उल्लेख तीसरी शताब्दी में पाया जाता है और पट्टिका काँच (प्लेट ग्लास) का सन् ४२२ में। काँच के शिल्पकारों को काँच-निर्माण का और उसमें सौन्दर्य लाने की अनेक विधियों का ज्ञान था। वे किसी उपकरण के बिना ही धमन कला में प्रवीण थे और संदंश (टांग्ज) का प्रयोग जानते थे। उन्होंने अनेक प्रकार के मोज़ेइक काँच का निर्माण किया। वे काँच के रंगने और सुनहला पानी चढ़ाने की कला भी जानते थे। हार्डन के अनुसार उस समय के रोमन मित्त में काँच की तश्तरियाँ, प्याले, कटोरे, बोतलें, चूड़ियाँ, चमचे, अँगूठियाँ, ताबीज, लेन्स, बटन, द्वारी काँच, बीकर, प्लास्क, दीप, मर्तबान, कुम्भी और पेयपात्र बनते थे।

तमयुग—रोमन साम्राज्य के पतन से लेकर ग्यारहवीं शताब्दी तक के समय में, काँच-निर्माण का लिखित विवरण, बहुत कम उपलब्ध हुआ है। छः शताब्दियों के इस लुप्त इतिहास का कारण, यूरोप में बढ़ता हुआ जर्मन प्रभुत्व एवं ईसाई धर्म का प्रभाव था, जिसके आदेशानुसार शव के साथ किसी बहुमूल्य वस्तु का, जैसे काँच की वस्तुओं का, गाड़ना मना था। इस युग की बनी काँच-वस्तुएँ बहुत कम पायी जाती हैं क्योंकि वे सुरक्षित नहीं रखी गयीं। तीसरी शताब्दी में वाइज़नटाइन साम्राज्य कुस्तुन-तुनिया में प्रतिष्ठित हुआ और रोमन साम्राज्य के पतन के पश्चात् ही वहाँ काँच-निर्माण आरम्भ हुआ। वाइज़नटाइन के कारीगरों ने काँच में रंग और मोज़ेइक कला की उन्नति की। सम्राट जस्टीनियन ने छठी शताब्दी में कुस्तुनतुनिया के बड़े गिरजाघर के लिए काँच-कारिगरों को नियुक्त किया और अभिरंजित द्वारी काँच बनवाया। खिड़कियों के लिए, काँच का उपयोग, पहले फ्रांस में फैला और उसके पश्चात् इंग्लैण्ड में। अभिरंजित द्वारी काँच का सर्वप्रथम विवरण, राईम्स नगर के पादरी का है जब कि उन्होंने एक गिरजाघर सन् ९६९-८८ में बनवाया था। मध्य युग के अंतिम भाग में अभिरंजित द्वारी काँच बहुत जनप्रिय हुआ। काँच की ये रंगीन खिड़कियाँ, अशिक्षित

जनों के लिए ईसा के सन्देश के समान थीं। तमयुग की अवधि में—सन् ३०० से १३०० तक—अरब-निवासियों ने काँच का उपयोग, तैल के बटखरों के लिए किया। प्राचीन मिस्र में “नमीनी वित्रे” नामक काँच के टुकड़े होते थे जो दसवीं से तेरहवीं शताब्दी तक सिक्कों का भार जाँचने के काम आते थे। उनमें क्षार की मात्रा अधिक और सिलिका की कम होती थी और उनमें प्रायः आठ प्रतिशत अल्युमिना और कुछ मैगनीशिया भी होता था और वे बहुत स्थायी होते थे।

द्वितीय स्वर्ण युग

वेनिस—पूर्वी साम्राज्य के पतन और फिलस्तीन युद्ध के पश्चात्, चार शताब्दियों में (सन् ११०० से सन् १५००) वेनिस, काँच-उद्योग का केन्द्र बन गया। वहाँ इस उद्योग ने बहुत उन्नति की। वेनिस-निर्मित काँच अब भी एक विशेष गुण के काँच का संकेत करता है। यह उद्योग एकाधिकार द्वारा सुरक्षित कर दिया गया। सन् १२७९ में एक उद्योग-समिति की स्थापना हुई और काँच-शिक्षार्थियों को आठ वर्ष तक काँच-निर्माण की शिक्षा दी जाने लगी। सन् १२९१ में इस उद्योग को मुरानो द्वीप और उसके पड़ोस में स्थानान्तरित कर दिया गया। वेनिस के काँच-कारीगरों को देश से बाहर जाना, टूटे हुए काँच का निर्यात और विदेशियों को यह कला सिखाना मना था। इसके उल्लंघन करने पर मृत्युदंड की सजा दी जाती थी। मुरानो द्वीप पर, एक मील लम्बे क्षेत्र में, बहुत-से कारखानों में, सहस्रों कारीगर द्वारी काँच, मनकों, बोलों और शृंगारी वस्तुओं के उत्पादन में लगे थे। वेनिस के बने दर्पण इतने सुन्दर होते थे कि उस प्रकार के दर्पण और कहीं नहीं बनाये जा सकते थे। इस उद्योग की उन्नति के लिए शाम प्रदेश से कारीगर बुलाये गये थे और ये अपने साथ काँच-निर्माण के मिस्री एवं बाइज़न्टाइन सूत्र भी ले गये थे। वेनिस का काँच अपनी कला एवं सौन्दर्य के लिए विख्यात हो गया। वेनिस-निवासी अति सूक्ष्म केलासयुक्त काँच बनाने का रहस्य भी जानते थे। सोलहवीं शताब्दी में वेनिस का काँच पूर्ण श्रेष्ठता प्राप्त कर चुका था जब विलकुल वर्णहीन एवं पारदर्शक काँच प्रथम बार निर्मित हुआ। वेनिस की काँच-निर्माण-समिति के सदस्यों का राज्य में बहुत सम्मान था। वेनिस-निवासी काँच के ऊपर सोने का पानी चढ़ाना एवं अकाचन^१ करना भी जानते थे। काँच-उद्योग का पतन तब आरम्भ हुआ जब कि वेनिस के काँच-निर्माण के गुप्त सूत्र और विधियाँ अन्य देशों को मालूम हो गयीं और उसका उत्पादन दूसरे देशों में बढ़ने लगा।

चौदहवीं एवं पन्द्रहवीं शताब्दियों में शाम-निवासियों ने अपनी मसजिदों को सजाने के लिए, काँच उद्योग में बहुत उन्नति की। उनके गुलदान, प्याले, एवं मसजिदों के दीप, पारदर्शक एवं अपारदर्शक अकाचन से सज्जित और बहुत ही सुन्दर होते थे। वोहेमिया-निवासी इस समय ऐसा कठोर काँच निर्माण करते थे जो कि सहज में काटने, नक्काशी और उत्त्करण के योग्य होता था। सोलहवीं शताब्दी के अन्त तक काँच-निर्माण का उद्योग यूरोप के सम्पूर्ण भागों में फैल गया।

आधुनिक काल

काँच प्रौद्योगिकी विज्ञान का आरम्भ, नेरी की प्रसिद्ध पुस्तक 'ल आर्ट विटरेरिया' यानी "काँच की कला" से होता है। इस पुस्तक का प्रथम संस्करण फ्लोरेन्स नगर से सन् १६१२ में प्रकाशित हुआ। पुस्तक में वोरेक्स, सीस आक्साइड एवं आर्सेनिक के उपयोग, रंगीन काँच एवं लाल काँच-निर्माण इत्यादि का वर्णन है।

फ्रांस—चौदहवीं शताब्दी में काँच उद्योग की उन्नति के लिए फ्रांस में कई प्रयत्न हुए। सन् १६६५ ई० में, कोलवर्ट ने शेरवर्ग नगर के समीप काँच का एक कारखाना खोला जिसमें कुछ फ्रांस-निवासी नियुक्त किये गये, जिन्होंने द्वारी काँच का निर्माण मुरानो द्वीप में सीखा था। सन् १६६८ में, थेवर्ट ने जो पेरिस-निवासी था और जिसने सॉन-नोवे नगर छोड़ दिया था, पट्टिका काँच ढालने की विधि का आविष्कार किया और इस प्रकार प्राय ७×४ फुट की काँच की चट्टरें बनायीं। सन् १७९० में स्विट्ज़रलैण्ड के घड़ी साज पियरे-लुई-गुइनान्ड ने विलोडन द्वारा समांग^१ प्रकाशीय काँच^२ का आविष्कार किया। उसका पुत्र हेनरी गुइनान्ड चोज़ी-ले-राय नगर के काँच कारखाने के संचालक, पेरिस-निवासी वान्टेम्प का साक्षीदार हो गया। बाद में वान्टेम्प इंग्लैण्ड चला गया, किन्तु हेनरी-गुइनान्ड पेरिस में ही बना रह गया। उसके पोतों ने ई० मैण्टोइ के सहयोग से प्रसिद्ध पारा-मैण्टोइ कारखाने की उन्नति की। अठ्ठारहवीं शताब्दी में, सॉन-नोवे नगर में, ताम्र की मेज पर ताम्र के वेलन द्वारा द्रुत^३ काँच को वेलकर पट्टिका^४ काँच का निर्माण किया जाता था।

इंग्लैण्ड—इंग्लैण्ड में सन् ६७४ में द्वारी काँच (विंडो ग्लास) का उपयोग हुआ जब कि डरहम नगर के गिरजाघर की खिड़कियों का काचन करने के लिए विदेश से कारीगर बुलाये गये। इस पर भी, चौदहवीं शताब्दी तक, इंग्लैण्ड में काचित (ग्लेज्ड) खिड़कियाँ बहुत कम थीं। फ्रांस और इटली में इनका प्रचलन बहुत पहले हो चुका था।

वारविक की काउन्टेम् ने, सन् १४३९ में, वारविक नगर के गिरजाघरों की खिड़कियों में अंग्रेजी काँच के उपयोग का निषेध कर दिया था। रानी इलीजाबेथ के समय में काँच उद्योग को यद्यपि प्रोत्साहन मिला, फिर भी सफलता प्राप्त न हुई। लगभग १५५७ ईसवी में सीसयुक्त स्फटिक काँच का लन्दन में आविष्कार हुआ। इस काँच ने वेनिस के काँच का महत्त्व घटा दिया क्योंकि इस सीसयुक्त काँच में अधिक उज्ज्वलता और चमक थी। एक और आविष्कार यह हुआ कि काँच-द्रावण के लिए, बन्द पात्रों का उपयोग किया जाने लगा। सन् १६३५ में, सर आर० मैन्सेल को सीसयुक्त काँच बनाने का एकाधिकार प्राप्त हुआ और उन्होंने भट्ठी में लकड़ी के बजाय कोयले का प्रयोग किया। सन् १६७० में, बर्किंगम के ड्यूक, वेनिस के काँच-कारीगरों को लन्दन लाये जिन्होंने काँच के पान-पात्रों और वाद में चढ़री काँच का निर्माण किया। सन् १६८१ में, सर आइज़ेक न्यूटन ने, काँच में सीस आक्साइड के स्थान पर जस्ता आक्साइड का प्रयोग किया। सन् १८४८ में, पेरिस-निवासी वानटेंप्स ने वर्मिंघम के चान्स ब्रदर्स की संस्था के साथ काम करना आरम्भ किया और यह संस्था लेन्स निर्माण के लिए बहुत प्रसिद्ध हो गयी। उन्नीसवीं शताब्दी के आरम्भ में फराडे ने प्रकाशीय के काँच के संबंध में अनुसन्धान किये और बोरिक आक्साइड को काँच का एक अवयव बनाया। सत्रहवीं शताब्दी के अन्त में वेनिस के काँच का आयात बहुत कम हो गया। लन्दन से, काँच का उद्योग, न्यूकैसिल-आन-टाइन, स्टोर्ब्रिज और ब्रिस्टल में फैला। हाउटन के कथनानुसार, सन् १६९६ में, इंग्लैण्ड और वेल्स में, सब मिलाकर ९० काँच-कारखाने थे, जिनमें कई प्रकार की काँच की आकर्षक वस्तुओं, जैसे तश्तरियों, बटनों, कठौतियों, मोमबत्ती-दानों, दवातों, इत्रदानियों, चमचों, अंगूठियों, तम्बाकू पीने की नलिकाओं (पाइपों) छड़ियों, ऋतुमापक काचों, एवं बोटलों और द्वारी-काचों का निर्माण होता था। लैंके-शायर प्रान्त में, प्रेसकाट नगर के समीप पहला पट्टिका-काँच निर्माण का कारखाना सन् १७७३ में खोला गया और वहाँ लोहे की मेज का उपयोग हुआ। कैसिल-फोर्ड निवासी ऐशले ने, सन् १८८८ में प्रथम बोटल बनानेवाले घमन यंत्र का सफल आविष्कार किया।

जर्मनी एवं बोहेमिया—इन देशों में, सबसे पहले काँच का निर्माण कब हुआ, इसका ठीक-ठीक पता नहीं है। टाशेपनर के अनुसार, दसवीं शताब्दी में, बवेरिया प्रान्त के एक गिरजाघर में रंगे हुए द्वारी काँच का प्रयोग हुआ था। आरम्भ में काँच के कारखाने जंगलों में खोले गये क्योंकि वहाँ लकड़ी और पुटाश क्षार सस्ता और अधिक मात्रा में उपलब्ध था। बोहेमिया प्रान्त, काँच उद्योग का प्रथम स्थान था। पंद्रहवीं

एवं सोलहवीं शताब्दियों में हैदास्टेन्नाउ में काँच के कारखाने खोले गये और वहीं से यह उद्योग थुरेनीया प्रान्त में फैला। सन् १६९४ में बहुत प्रकार की वस्तुएँ, जैसे कि पट्टिका काँच और सुपिर वस्तुएँ, स्टेन्नाउ में निर्मित होती थीं। काउन्ट किन्सकी ने सन् १७२२-८० के मध्य में एक दर्पण-निर्माण का कारखाना वर्गस्टाइन में और मनका-निर्माण का कारखाना स्वैका में खोला। अठारहवीं शताब्दी के मध्य में, वोहेमिया प्रान्त के सफल काँच उद्योग को विदेशों में फैलने से रोका गया। अठारहवीं शताब्दी के अन्त में, नेपोलियन के युद्धों एवं अंग्रेजी और फ्रेंच उद्योगों की प्रतिद्वन्द्विता के कारण, काँच उद्योग के लिए कठोर समय आया। परन्तु आज फिर से वोहेमिया काँच उद्योग का एक मुख्य केन्द्र हो गया है।

जर्मनी ने काँच उद्योग की प्रगति में बहुत काम किया है। ब्रेसदन निवासी एफ. सीमेन्स ने, सन् १८७२ में, काँच-द्रावण के लिए प्रथम कुण्ड-भट्ठी का आविष्कार किया। शाट और विकलमान ने काँच के उन गुणों का अव्ययन किया जो काँच की रचना पर निर्भर होते हैं। शाट और एवे ने सन् १८८० में, अनेक प्रकाशीय काँचों का निर्माण किया जिसमें पुराने तत्त्वों के स्थान पर नये तत्त्वों का प्रयोग किया गया। उन्होंने लेन्सों के अवर्णक संयोजन बनाये। सन् १८८४ में, शाट एवं गेनोसेन की प्रसिद्ध संस्था येना में स्थापित हुई।

अमेरिका—अमेरिका में काँच उद्योग बहुत धीरे-धीरे स्थापित हुआ, यद्यपि लिखित विवरण यही बताते हैं कि देश का प्रथम उद्योग काँच-निर्माण ही था। वरजी-निया प्रान्त के जेम्स टाउन में, सन् १६०९ में काँच का पहला कारखाना खोला गया और इसमें बोटलें, मनके एवं सस्ते आभूषण बनाये जाते थे। समीप के जंगलों की लकड़ी का ईंधन प्रयोग किया जाता था। सन् १६२१ में, काँच का दूसरा कारखाना खोला गया। दोनों ही कारखाने अधिक दिन तक न चल सके। सन् १६५४ से १७६७ तक मनहटन द्वीप में भी काँच-निर्माण होता रहा।

सन् १७३९ में, सी. विस्टार ने न्यू जर्सी प्रान्त के सलेम काउन्टी में काँच का एक कारखाना स्थापित किया।

सन् १७६५ में, एस० डब्लू० स्टीगेल ने पेन्सिलवानिया प्रान्त के मैनहाइम नगर में काँच का एक कारखाना चलाया जो कि उसके अपव्यय एवं क्रान्ति के कारण उत्पन्न मन्दी से सन् १७७४ में ठप हो गया।

सन् १८२५ में. डी. जारविस ने "वोस्टन ऐंड सैंडविच ग्लास कम्पनी" नाम का काँच का कारखाना स्थापित किया जो सन् १८८७ तक सफलता पूर्वक चला।

काँच का निर्माण, सन् १९०० तक वैसे ही ढंग पर होता था जैसा कि १००० वर्ष पूर्व था। वाणिज्य के रहस्यों को अति गुप्त रखा जाता था और केवल अपने वंशजों को ही पुस्त-दर-पुस्त वे बताये जाते थे। बीसवीं शताब्दी के प्रारम्भ से प्रत्येक प्रकार का काँच अधिक परिमाण में निर्माण करने के लिए कई प्रकार की पूर्णतः स्वचालित विधियाँ उपयोग में लायी जाने लगीं, जिससे सारे संसार के काँच उद्योग में एक क्रान्तिकारी परिवर्तन हो गया है। काँच उद्योग की आधुनिक उन्नति का बहुत कुछ श्रेय अमेरिका-निवासियों को है। उनके कुछ महान् कार्य निम्न लिखित हैं—

१. सन् १८७९ में, न्यूयार्क प्रान्त के कार्निग नगर में प्रथम विद्युत्-दीपों का निर्माण।

२. सन् १८९९ में "ओवेन" के पूर्ण स्वचालित यंत्र का निर्माण।

३. सन् १९०५ में, कोलवर्न की विधि द्वारा चढ़री काँच का निर्माण।

४. सन् १९०१ में, पेलर एवं ब्रुक के काँच प्रदायक यंत्र का निर्माण।

५. कार्निग ३९९ नामक "रिवन यंत्र" का निर्माण जिसके द्वारा ३०,००० विद्युत्-दीपों (बल्बों) का प्रतिघंटा निर्माण किया जा सकता है।

६. सन् १९१५ में, "पाइरेक्स" काँच का निर्माण जो कि ऊष्मा-प्रति-रोधक है।

७. सन् १९२८ में, अभय काँच (सेफ्टी ग्लास) का निर्माण।

८. सन् १९३१ में काँच-धागों का निर्माण।

९. सन् १९३९ में ९६ प्रतिशत सिलिका काँच का निर्माण, जिसका प्रसार गुणांक बहुत ही कम है।

भारत

प्राचीन भारत—प्राचीन भारतीय संस्कृति की चौदह विद्याओं और चौसर कलाओं में काँच का कोई वर्णन नहीं आता। फिर भी दो सहस्र वर्ष के कुछ संस्कृत साहित्य में 'काच' शब्द पाया जाता है। यजुर्वेद संहिता में स्त्रियों के आभूषणों की सूची में 'काच' भी सम्मिलित है। 'महाभारत' और 'युक्ति कल्पतरु' ग्रन्थों में स्फटिक तथा काच के पात्रों में जल पीने के लाभकर गुणों का वर्णन है। 'रामायण' और 'योग वाशिष्ठ' में भी 'काच' का उल्लेख मिलता है।

गंगाजलियों का निर्माण होता था। उन्होंने वुचानन के लेख के वर्णन में कहा है कि उन्नीसवीं शताब्दी के आरम्भ में जब वुचानन मैसूर होकर मूटडेयो से मद्रास की यात्रा कर रहा था तब उसने काँच द्रावण की मट्ठियाँ देखीं जिनमें ताप बहुत कम था और उनमें उन अंग्रेजी बोतलों का, जो लार्ड कार्नवालिस के सिरंगापट्टम छोड़ने के पश्चात् एकत्र की गयी थीं, टूटा काँच नहीं गल सका। सत्रहवीं शताब्दी में अकाचन (इनैमेल युक्त) काँच के पात्र, दिल्ली में बनाये जाते थे। पंजाब के पानीपत नगर में, ढाई सौ वर्ष से काँच के चमकीले टुकड़ों का उद्योग चला आ रहा है। यह काँच पंजाब में प्राप्त लाल पत्थर (एक प्रकार का बालू-पत्थर), सज्जी मिट्टी (अशुद्ध सोडियम कार्बोनेट) और शोरा के मिश्रण से तैयार होता है। इस मिश्रण का कुण्ड-भट्ठी में, लकड़ी का ईंधन प्रयोग कर, द्रावण किया जाता है। काँच को फूँककर गोलाकार रूप दिया जाता है और सीस बंग के मिश्रण से इसको अन्दर से रंजित किया जाता है। फिर ये गोले तोड़ दिये जाते हैं और उत्तर भारत में इन चमकीले काँच के टुकड़ों की खूब विक्री होती है। सत्रहवीं शताब्दी में, मुसलमान शासकों के संरक्षण में भारतीय काँच-निर्माण का विवरण मिलता है। वास्तव में, भारतीय काँच उद्योग में तब से आधुनिक युग तक कोई उन्नति नहीं हुई, कोई सफलता नहीं मिली, और न कोई विशेष प्रकार का काँच ही बनाया गया। बाट के अनुसार कला की दृष्टि से, काँच-निर्माण सिर्फ पटना नगर में होता था और वहाँ सुन्दर, अति कोमल रंगीन काँच की वस्तुएँ बनती थीं। उन्नीसवीं शताब्दी के अंतिम चतुष्पाद में काँच-निर्माण निम्न स्थानों में होता था—

पंजाब—लाहौर, करनाल, झेलम और होशियारपुर।

उत्तर प्रदेश—विजनीर, लखनऊ और सहारनपुर।

बम्बई—अहमदाबाद, खेडा और बड़ोदा।

मध्यप्रदेश—सिवनी।

बिहार—पटना।

मद्रास—उत्तरी अरकाट।

राजस्थान—जयपुर और उदयपुर।

चूड़ियाँ, मनके, छोटी शीशियाँ और खिलौने ही मुख्य निर्मित वस्तुएँ थीं। पंजाब, राजस्थान और बर्मा की विशेषताएँ, पारे के रोपण युक्त भट्टे काँच के गोले और मोजेइक कला के रंगीन काँच के टुकड़े थे। राजस्थान विशेषकर कलात्मक काँच, शीशमहलों और मोजेइक की कला के लिए प्रसिद्ध था। शीशमहल में, कलईदार छोटे-छोटे काँच के

टुकड़े, दिवालों और छतों के प्लास्टर में लगा दिये जाते थे जिनमें लाखों छोटी-छोटी मूर्तियाँ प्रतिविम्बित होती थीं।

आधुनिक उद्योग—आधुनिक भारतीय उद्योग सिर्फ सत्तर वर्ष पुराना है और यह तीन कालों में विभाजित किया जा सकता है।

प्रथम काल, १८७०-१९१५—इस काल में पचास लाख की पूंजी से तीस से अधिक कारखाने खोले गये और प्रथम महायुद्ध के पूर्व ही वंद भी हो गये। उस युद्ध-काल के समय में सिर्फ तीन कारखाने जीवित थे और तलेगाँव कारखाने के अतिरिक्त बाकी सब घाटे पर चल रहे थे। औद्योगिक समिति ने, उस समय तक के काँच उद्योग को “असफलताओं का इतिहास” कहकर व्यक्त किया है।

सन् १८७० में, मरी शराव कारखाने के मैनेजर एस. वाइमपेर ने, झेलम नगर में ‘पंजाव ग्लास वर्क्स’ नाम का प्रथम काँच का कारखाना स्थापित किया। उन्होंने जर्मनी से बोटलें बनानेवाले विशेषज्ञ बुलाये। विदेशी विशेषज्ञों के स्थानीय परिस्थितियों के अज्ञान के कारण, कारखाना असफल रहा।

सन् १८७९ में, नील की खेती करनेवाले ए. स्मिथ ने दूसरा कारखाना अलीगढ़ में खोला। यह कारखाना भी दो महीने पश्चात् बन्द हो गया।

सन् १८८२ में, विलसन ने तीसरा कारखाना भागलपुर में खोला। यह स्वयं वेनिस भी गये थे और इन्हें भारत सरकार का सहयोग प्राप्त था। भट्ठी में उचित ताप न ला सकने के कारण, वह भी असफल हो गये।

सन् १८९० में, चौथा कारखाना “पायोनियर ग्लास वर्क्स” के नाम से टीटागढ़ में खोला गया। इसका संचालन भारतीयों द्वारा और भारतीय मूलवत ढाई लाख रुपये से हुआ। यह कारखाना विदेशी कारीगरों के भाग जाने के उपरान्त आठ वर्ष तक चलता रहा। इस कारखाने के नये सीखे हुए कारीगरों को अन्य कारखानेवाले भड़का कर ले गये।

सन् १९०९ में, एक यूरोप-निवासी ने, पाँचवाँ कारखाना मद्रास में खोला जो तीन वर्ष पश्चात् बन्द हो गया।

सन् १८९० से सन् १९१६ तक लगभग २५ कारखाने खोले गये और सिर्फ ५ को छोड़कर—(१) अम्बाला, (२) नैनी, (३) वहजोई, (४) तलेगाँव, (५) ओगले-वादी—बाकी सब असफल रहे। ग्वालियर, अहमदाबाद, हैदराबाद (सिध), जबलपुर और मद्रास के कारखाने भी असफल रहे, यद्यपि इनमें, विदेशी विशेषज्ञ, अच्छी पूंजी, और उत्तम साज-सामान था। कुछ कारखानों में कुण्ड भट्ठियाँ एवं गैस तापित

पात्रवाली भट्ठियाँ भी थीं। बुरा उत्पादन, प्रबन्ध में अधिक व्यय, प्राविधिक अज्ञान, कारीगरों का भाग जाना, भट्ठियों में दोष, प्रबन्धक और विशेषज्ञों के आन्तरिक झगड़े इत्यादि इनकी असफलता के कारण थे।

द्वितीय काल, १९१५-२०-प्रथम महायुद्ध के पश्चात् असामान्य वातावरण के कारण, काँच उद्योग को खूब प्रोत्साहन मिला। जापानी विशेषज्ञों ने जापानी पात्र (पाट) भट्ठी को खूब प्रचलित किया और कुछ काँच फूँकने के कारीगर तैयार किये। फिरोज़ाबाद की मुख्य निर्मित वस्तु चड़ियाँ थीं। सर एलफ्रेड चैटरटन के अनुसार, सन् १९१७ में, बीस लाख रुपयों की चूड़ी और बीस लाख रुपये की काँच की अन्य वस्तुएँ भारत में निर्मित हुई। यद्यपि युद्ध काल में रेल के डिब्बे, कोयला और कुछ रासायनिक पदार्थ मिलना कठिन हो गया था तथापि आयात में कमी होने के कारण, कारखानों ने खूब लाभ उठाया।

तीसरा काल, १९२०-४५-युद्धोपरान्त की उक्त लाभ की स्थिति सन् १९२० तक ही रही। उन्हीं दिनों में, अधिक लाभ प्राप्त करने के उद्देश्य से, लगभग तीस नये कारखाने और खुले। युद्ध के अन्त में आयात ने खूब जोर पकड़ा और तब सब युद्ध-लाभ समाप्त हो गया तथा भारतीय बाजार जापान, जर्मनी और आस्ट्रिया के माल से भर गया। फलतः दस काँच के कारखाने शीघ्र ही बन्द हो गये। सन् १९२० और १९३० के स्वदेशी आंदोलनों के कारण इस उद्योग को कुछ बल मिला, परन्तु फिर भी १९२०-३० में कुछ और कारखाने बन्द हुए। सन् १९३२ में, काँच उद्योग की जाँच के लिए एक समिति का निर्माण किया गया। उसने अपने ज्ञापन में बतलाया कि काँच उद्योग इस देश का मुख्य उद्योग है और उसको सरकार का संरक्षण प्राप्त होना चाहिए। उसकी तथा उत्तर प्रदेश सरकार की औद्योगिक पुनःसंगठन समिति की सिफारिश पर, काँच कारखानों द्वारा उपयोग में लाये जानेवाले सोडा ऐश पर लगा हुआ कर कारखानों को वापस दे दिया गया। सन् १९३८ में, उत्तर प्रदेश सरकार ने एक काँच-विभिन्न की नियुक्ति की। सन् १९३७ में, काशी हिन्दू विश्वविद्यालय में एक काँच प्रौद्योगिकी विभाग की स्थापना हुई, जो कि भारत में अपने ढंग का सर्व-प्रथम था और जिसका उद्देश्य भारत के नवयुवकों को काँच का वैज्ञानिक और प्राविधिक ज्ञान प्राप्त कराना था। नये ढंग की पुनरावृत्ति भट्ठियाँ, सरकार की सहायता द्वारा कई जगह बनी और काँच-निर्माण के लिए अर्द्ध स्वचालित यंत्र कारखानों में लगाये गये। द्वितीय

महायुद्ध का भारत के काँच उद्योग पर बड़ा भारी प्रभाव पड़ा और युद्ध के सफल परिचालन के लिए भारत काँच निर्मित वस्तुओं का केन्द्र बन गया। सन् १९५० में भारत सरकार ने केन्द्रीय काँच एवं सिरामिक अन्वेषण संस्था कलकत्ता नगर में स्थापित की। अब बहुत से कारखानों ने पूर्ण स्वचालित यंत्र यूरोप एवं अमेरिका से मँगवा लिये हैं जिनके द्वारा बोटलें, काँच की चद्दरें बनायी जा रही हैं और देश के बहुत-से भागों में काँच-उद्योग पूर्ण रूप से आधुनिकता पर आ रहा है। भारत का काँच-उत्पादन अब युद्ध पूर्व के उत्पादन से चार गुना अधिक हो गया है।

आधुनिक विकास

पहले, काँच-उद्योग कारीगर की कुशलता पर निर्भर था जिसको काँच-निर्माण के रासायनिक पदार्थों के गुणों का अवग्राह्य ज्ञान था और वह भेदे तरीकों से कार्य करता था। अब काँच-उत्पादन वैज्ञानिक ढंग से और अविश्रान्त चलनेवाले यंत्रों द्वारा हो रहा है।

स्वचालित यंत्र—सन् १८८८ में, इंग्लैण्ड के कैसिल फोर्ड निवासी ऐशले ने बोटल-निर्माण के लिए प्रथम सफल यंत्र का आविष्कार किया। उस समय से लेकर अब तक अनेक प्रकार के अर्द्ध-स्वचालित यंत्र, जैसे ई. मिलर, डब्लू. जे. मिलर और ओनील यंत्रों का निर्माण हुआ। सन् १८९९ में, अमेरिका में पूर्ण स्वचालित यंत्र 'ओवेन यंत्र' का बोटल-निर्माण के लिए आविष्कार हुआ। प्रत्येक प्रकार की ठोस एवं सुपिर (खोखली) काँच वस्तुओं के लिए स्वचालित यंत्रों का आविष्कार हुआ। बहु-मूल्य सीस युक्त काँच के स्थान पर, एक और प्रकार के अच्छे काँच का आविष्कार हुआ जिसमें उपयुक्त मात्रा में वैरियम आक्साइड इत्यादि सम्मिलित हैं।

काँच-प्रदाय यंत्र—यंत्रों में काँच देने के लिए, काँच-प्रदाय यंत्र भी आ गये हैं। सन् १८८५ में, इंग्लैण्ड के वार्न्सले नगर-निवासी राइलैण्डस ने काँच-प्रदाय यंत्र के विकास का प्रथम प्रयत्न किया था। सन् १९०१ में, होमर ब्रुक ने अमेरिका के न्यूयार्क नगर में प्रथम सफल काँच-प्रदाय यंत्र का निर्माण किया।

द्वारी और पट्टिका काँच—अठ्ठारहवीं शताब्दी में अधिकतर द्वारी काँच सीस रहित था। उन्नीसवीं शताब्दी में फ्रांस में काँच के सिलिन्डर को फूँककर और फिर विशेष चूल्हों में चिपटाकर द्वारी काँच, चेकोस्लोवाकिया के कारीगरों द्वारा बनाया गया। सन् १८२५ में, काँच को चिपटा करनेवाले काष्ठ के स्थान पर ऊप्सह

पदार्थ का उपयोग किया गया। सन् १९०२ में, अमेरिका के पिट्ट्सवर्ग नगर के निवासी, डब्लू० क्लार्क ने तप्त काँच को चादर के रूप में कर्पण करने की सनद ली। सन् १९०२ में, वेल्जियम निवासी फूरकाल्ट ने चद्दरी काँच बनाने की सनद ली। सन् १९०५ में, पेन्सिलवानिया प्रान्त के, आई. डब्लू. कोलवर्न ने एक दूसरे प्रकार के चद्दरी काँच बनाने के यंत्र की सनद ली और यह यंत्र लिब्नी-ओवेन्स संस्था द्वारा सफलता पूर्वक उपयोग में लाया गया। सन् १९०४ में, पिट्ट्सवर्ग निवासी लूवर्स ने, यांत्रिक प्रणाली द्वारा चद्दरी काँच को सिलिण्डर के रूप में सफलता पूर्वक कर्पण किया।

अठ्ठारहवीं शताब्दी में, इंग्लैण्ड में और फ्रांस के सॉन-गोवे नगर में, ताम्र की मेज पर, ताम्र के वेलन से वेलने द्वारा, पट्टिका काँच का निर्माण हुआ। कुछ समय पश्चात्, इंग्लैण्ड में ताम्र की मेज के स्थान पर लोहे की मेज का उपयोग हुआ। पट्टिका काँच की निर्माण-विधि तो पूर्ववत् ही है, परन्तु केवल घिसने, पालिश करने और निस्तापन^१ में सुधार हो गया है।

सन् १८७९ में, अमेरिका में पट्टिका काँच का निर्माण हुआ। सन् १९०० में, निस्तापन के लिए, क्लिन (भट्ठों) के स्थान पर लेयर का प्रयोग होने लगा। सन् १८९२ में, फिलाडेलफिया निवासी एफ. शूमेन ने प्रथम जालीदार काँच का निर्माण किया। एल. टी. शेरवुड के अनुसन्धान के कारण अब ऊष्मा-अवशोषक पट्टिका काँच^२ का भी निर्माण हो रहा है।

प्रकाशीय काँच—प्रकाशीय काँच आधुनिक सम्यता की एक मुख्य वस्तु है। अठ्ठारहवीं शताब्दी के अन्त तक सीस-युक्त और सीस-रहित प्रकाशीय काँच बहुत थोड़े बनते थे। म्यूनख निवासी फ्रान्हाउफर और न्यूफकटेल निवासी गुइन्नाण्ड ने, काँच के वर्णक्रम का अध्ययन किया और एक युग्म अवर्णक^३ लेन्स बनाया। उस समय तक समांग लेन्स केवल साढ़े तीन इंच व्यास के होते थे। सन् १७९० में, गुइन्नाण्ड ने ९ इंचवाला समांग लेन्स, काँच का अग्नि-मिट्टी की शलाका द्वारा यांत्रिक विलोडन कर बनाया। वह म्यूनख निवासी फ्रान्हाउफर का साझीदार होकर प्रकाशीय काँचों का निर्माण करने लगा। गुइन्नाण्ड का एक पुत्र, पेरिस निवासी वान्टेम्स का साझीदार हो गया। सन् १८२८ में उसने काँच का चौदह इंच व्यास का समांग बिम्ब बनाया। सन् १८४८ में, वान्टेम्स, वर्मिघम की चान्स ब्रादर्स संस्था का साझीदार हो गया। पेरिस में गुइन्नाण्ड का पौत्र फील यहीं कारोबार करता रहा जो बाद में पारा-मान्दोय

नाम की प्रसिद्ध संस्था में विकसित हो गयी। सन् १८३४-५९ के मध्य, इंग्लैण्ड के पादरी हारकोर्ट ने हाइड्रोजन की ज्वाला से, घड़ी यंत्र द्वारा घूर्णित छोटी घरियों^१ में, काँच-द्रावण का कुछ अनुसंधान किया। काँच के अविलोडन के कारण उनको सही प्रकाशीय नियतांकों^२ का पता नहीं चला। दो बोरेट-युक्त काँच और एक सीस-रहित काँच के संयोग से द्वितीय वर्णक्रम रहित एक तिहरा लेन्स बनाया गया।

सन् १८७८ में, ऐवे ने प्रकाशीय काँच पर एक निबंध का प्रकाशन किया और सन् १८८१ में, शाट से उसका सम्बन्ध हो गया और दोनों येना नगर में अनुसन्धान करते रहे। उन्होंने भिन्न आक्साइडों और काँच में उन आक्साइडों के भौतिक गुणों का अध्ययन किया। सन् १८८४ में, जर्मन सरकार की आर्थिक सहायता से प्रकाशीय काँच निर्माण के लिए एक कारखाना खोला गया। “येना ग्लास वर्क्स” ने न केवल प्रकाशीय काँच की मुख्य समस्या का ही अध्ययन किया बल्कि उसने रासायनिक और ऊष्मा-प्रतिरोधक काँच का भी निर्माण किया। सन् १९२० में इंग्लैण्ड में सी. जे. पेडल ने प्रकाशीय काँचों के घनत्व, नियंतांक और स्थायित्व पर अनेक आक्साइडों के प्रभाव का अध्ययन किया।

भट्ठियाँ—लकड़ी जलानेवाली भट्ठियों के स्थान पर पुनरापत्र^३ एवं पुनर्जनित्र^४ प्रकार की उत्पादक गैस तापित भट्ठियाँ बन गयी हैं। सीमेन्स की पुनर्जनित्र उत्पादक गैस तापित पात्र (पाट)^५ भट्ठी, सर्वप्रथम सन् १८६० में बनायी गयी। सन् १८७२ में ड्रेसडन नगर में एफ. सीमेन्स ने कुण्ड भट्ठी बनायी। किलनों (भट्ठों) के स्थान पर अब स्वचालित लेयरें और मफल लेयरें^६ बनायी जा रही हैं।

काँच की वस्तुएँ—कई नये प्रकार की आश्चर्यजनक काँच की वस्तुएँ बन गयी हैं। सन् १८७९ में, न्यूयार्क प्रान्त के कार्निंग नगर में एडिसन द्वारा प्रथम विद्युत-दीप (बल्ब) का निर्माण किया गया और अब कार्निंग फीता यंत्र द्वारा, एक मिनट में ५०० विद्युत-दीप तैयार हो सकते हैं। काँच संवन्धी प्रसिद्ध आविष्कार ये हैं—

सन् १९१५ में, पाइरेक्स का उष्मा-प्रतिरोधक काँच।

सन् १९२८ में, अभय काँच।

सन् १९३१ में, काँच की ईंटें, काँच का धागा और कपड़ा।

सन् १९३९ में, ९६ प्रतिशत का सिलिका काँच।

1. Crucibles

2. Constants

3. Recuperative

4. Regenerative

5. Pot furnace

6. Muffle lehrs

दूसरा अध्याय

काँच-निर्माण के उपादान

काँच निर्माण के उपादानों (कच्चे पदार्थों) का वर्गीकरण

(क) प्रौद्योगिक विधि^१—काँच में उपयोग के अनुसार उपादानों को छः वर्गों में विभक्त किया जा सकता है—

१. काँच-निर्माण के आवश्यक पदार्थ,
२. द्रावक^२,
३. आक्सीकारक,
४. अवकारक,
५. शोधक^३,
६. वर्णक^४।

(ख) निर्मित पदार्थों (उपादानों) का रासायनिक गुणों के अनुसार वर्गीकरण—

१. अम्लीय आक्साइड उत्पादक पदार्थ।
२. भास्मिक (पैठिक)^५ आक्साइड उत्पादक पदार्थ।

(१) काँच-निर्माण के आवश्यक पदार्थ

अम्लीय आक्साइड

सिलिका, SiO_2 —व्यापारिक काँच का यह अत्यन्त आवश्यक और मुख्य अवयव है।

प्राप्ति-स्थान—प्रकृति में यह मुक्त अवस्था में एवं सिलिकेट यौगिकों के रूप में पाया जाता है।

प्राकृतिक सिलिका के भेद

१. केलासीय सिलिका, जैसे क्वार्ट्ज, ट्रिडिमाइट, क्रिस्टोबोलाइट।
२. क्रिप्टो-केलासीय सिलिका, जैसे पिलन्ट, चर्ट, चालसेडोनी, एगेट, जेसपार।

1. Technical method 2. Fluxes 3. Fining agents 4. Colouring agents
5. Basic

३. अकेलास सिलिका, जैसे उपल (ओपल) ।

क्वार्ट्ज—प्रकृति में, सिलिका अधिकतर क्वार्ट्ज के रूप में पायी जाती है। इसका विशुद्ध रूप 'विल्लौर पत्थर' है। इसकी रंगीन किस्में नीलराग मणि, गुलाबी क्वार्ट्ज, कैनाग्राम और एवेन्दुरीन; अशुद्धियों के कारण होती हैं। प्रकृति में क्वार्ट्ज अधिकतर अम्लीय आग्नेय शिला-अवयवों के रूप में या उसके विच्छेदन-पदार्थों में पाया जाता है, जैसे, वालू, वालू पत्थर और क्वार्ट्जाइट ।

काँच-निर्माण के लिए सिलिकन पदार्थों की उपयुक्तता

काँच-निर्माण के लिए, आग्नेय शिलाएँ अनुपयुक्त हैं क्योंकि मुक्त सिलिका की मात्रा इनमें बहुत कम है और सिलिका को दूसरे शैलेय अवयवों से पृथक् करना अत्यन्त कठिन है। काँच-निर्माण के लिए सबसे उपयुक्त निक्षेप (डिपाजिट) वालू, वालू पत्थर और क्वार्ट्जाइट चट्टानें हैं। यदि अधिगम्यता^१, प्राप्य मात्रा और लाने का मूल्य इत्यादि समान हैं तो वालू ही उसके लिए अधिक उपयुक्त पदार्थ है। सिलिका युक्त शिलाओं को प्रयोग के पहले तोड़ना और चालना पड़ता है जिसके कारण यंत्रों और मजदूरी में व्यय अधिक हो जाता है।

वालू—भूगर्भ शास्त्र में 'वालू' शब्द उस खनिज पदार्थ के लिए आता है जिसमें निश्चित परिमाणवाले विखरे कण हों। इस प्रकार वालू वह खनिज पदार्थ है जिसके अधिकांश कणों का व्यास १ मिलीमीटर से १ मिलीमीटर के मध्य होता है।

कणों के परिमाणानुसार, वालू का वर्गीकरण निम्न प्रकार से किया जा सकता है।

कंकड़	२ मि. मी. से अधिक व्यास ।
अति स्थूल वालू	२ से १ मि. मी. व्यास ।
स्थूल वालू	१ से ५ " "
मध्यम वालू	५ से २५ " "
सूक्ष्म वालू	२५ से १ " "
अति सूक्ष्म वालू	१ से ०.५ " "
सिल्ट	०.५ से ०.१ " "
मिट्टी या कीचड़	०.१ मि० मी० से कम व्यास ।

जल-प्रवाह के द्वारा स्थानान्तरित वालू में क्वार्ट्ज की मात्रा अधिक होती है, क्योंकि खनिज पदार्थों में क्वार्ट्ज बहुत कठोर और स्थायी है। ऐसी भी वालू पायी

जाती है जिसमें क्वार्ट्ज के अलावा और भी पदार्थ अधिक मात्रा में होते हैं, परन्तु यह वालू कम ही पायी जाती है। भारत के केरल प्रान्त में, मोनेज़ाइट वालू मिलती है जिसमें क्वार्ट्ज और मोनेज़ाइट खनिज पदार्थ भी मिले रहते हैं।

काँच-निर्माण के योग्य सर्वोत्तम वालू—काँच-निर्माण के लिए सबसे उपयुक्त वही वालू है जिसमें सिर्फ क्वार्ट्ज हो, यदि अन्य खनिज पदार्थ उपस्थित हों तो उन्हें अशुद्धियों में ही गिनना चाहिए। वालू में ये अशुद्धियाँ स्पष्ट कणों के रूप में हो सकती हैं। यदि अशुद्धियाँ लोह, आक्साइड, मिट्टी, कैल्साइट या डोलोमाइट रूप में हों तो ये या तो क्वार्ट्ज कणों की परत के ऊपर पायी जाती हैं या क्वार्ट्ज कणों को सीमेन्ट की तरह परस्पर चिपकाये रहती हैं।

वालू का चुनाव—वालू के चुनाव में काँच-निर्माता इन तीन बातों का ध्यान रखता है—

(१) शुद्धता, (२) श्रेणीक्रम, (३) मूल्य।

शुद्धता—

(अ) प्रथम कोटि की वालू में, सिलिका की मात्रा ९९ प्रतिशत से कम न होनी चाहिए जिसमें क्वार्ट्ज के कण भी होने चाहिए।

(आ) वालू में Al_2O_3 , MgO , CaO , Na_2O , K_2O की उपस्थिति हानिप्रद नहीं है, परन्तु जिस वालू में ये पाये जाते हैं उसकी रचना, खान के अन्दर एक समान नहीं होती। प्रकाशीय काँच की समांगता पर इसका प्रभाव पड़ता है। Al_2O_3 की उपस्थिति से फेल्सस्पार, अवरक या मिट्टी की उपस्थिति का संकेत मिलता है।

(इ) फेरिक आक्साइड Fe_2O_3 की उपस्थिति अति हानिकारक है क्योंकि इसके ०.१ प्रतिशत भी होने पर, काँच में हरा रंग आ जाता है। वर्णहीन काँच-निर्माण के लिए, फेरिक आक्साइड की मात्रा ०.०९—०.१ प्रतिशत से अधिक न होनी चाहिए, इससे कम ही होनी चाहिए। भिन्न प्रकार के काँचों के लिए, फेरिक आक्साइड की अधिकतम मात्रा यह है—

प्रकाशीय काँच	०.२ से ०.३	प्रतिशत
रासायनिक काँच	०.१	”
पट्टिका काँच	०.२	”
चट्टी काँच	०.२ से ०.३	”
वर्णहीन काँच	०.०५	”
साधारण हरी बोतलें	०.५	”
काली बोतलें	३ से ७	”

श्रेणीक्रम—यदि वालू के श्रेणीक्रम में असमानता होती है तो द्रावण अनियमित होता है और काँच में पापाण-कण आ जाते हैं। प्रथम कोटि की वालू में, सम्पूर्ण कण “वालू श्रेणी” के होने चाहिए। वासवेल के अनुसार, उत्तम कोटि की वालू के ७० से ९० प्रतिशत या अधिक कण, एक ही श्रेणी के होने चाहिए और उत्तम तो यह है कि उसके कणों का व्यास $\cdot ५$ से $\cdot २५$ मि. मी “माध्यम वालू श्रेणी” का हो। कण जितने छोटे होते हैं उतनी ही शीघ्र द्रावण होता है। परन्तु छोटे कणोंवाली वालू कम पायी जाती है और सर्वदा शुद्ध नहीं होती और उसके कणों के ऊपर लोह आक्साइड की परत जमी रहती है। छोटे कणोंवाली वालू के द्रावण में, काँच में बहुधा बुलबुले आ जाते हैं और इन बुलबुलों का दूर करना अति कठिन होता है। वालू के छोटे कण वहति^१ (वहाव) के कारण बहुधा नालियों^२ और पुनर्जनित्रों में पहुँच जाते हैं और उनको बन्द कर देते हैं। कोणीय कणोंवाली वालू शीघ्र द्रुत हो जाती है।

मूल्य—वालू के चुनाव में वालू के मूल्य का अधिक महत्त्व है। वालू के ले आने में अधिक व्यय होने पर मूल्य बढ़ जाता है, इसलिए दूर स्थित वालू तब ही चुनी जाती है जब कि निकट की वालू विश्लेषण और परीक्षण द्वारा अत्यन्त अनुपयोगी सिद्ध होती है। वालू के चुनाव में यह आवश्यक है कि वह समुचित मात्रा में उपलब्ध हो और एक-जैसी ही हो।

वालू का शोधन—वालू के शोधन की बहुत-सी विधियाँ हैं।

रासायनिक विधियाँ ये हैं—

१. वालू को सोडियम कार्बोनेट घोल के साथ मिलाना,
२. या हाइड्रो क्लोरिक अम्ल के साथ मिलाना,
३. (१५ प्रतिशत सल्फ्यूरिक अम्ल और ५ प्रतिशत फेरस सल्फेट के) घोल के साथ ८०° — १००° से० के ताप पर मिलाना,
४. वालू को, ($\frac{१}{४}$ —२ प्रतिशत सोडियम आगजालेट और $\frac{१}{४}$ — $\frac{१}{२}$ प्रतिशत फेरस सल्फेट के) घोल के साथ २६ — ६०° से० के ताप पर मिलाना। घोल की मात्रा वालू की मात्रा से आधी होती है और मिश्रण २—५ मिनट तक किया जाता है। यह विधि सस्ती और शीघ्रतया हो जाती है।

रासायनिक क्रिया के पश्चात्, वालू को कई बार स्वच्छ जल से धोना चाहिए। वालू को तापन (इग्नीशन, उज्ज्वालन) द्वारा भी शुद्ध किया जा सकता है।

किसी भी विधि से शुद्ध करने पर, फेरिक आक्साइड की मात्रा तो कम हो जाती है, परन्तु शुद्ध करने के व्यय के कारण वालू का मूल्य बढ़ जाता है। वालू को यांत्रिक विधि से जल से धोकर और छानकर भी शुद्ध किया जा सकता है। यह विधि सस्ती और व्यावहारिक है। धोने से मिट्टी और सूक्ष्म श्रेणीक्रम की वालू पृथक् हो जाती है। छानने से श्रेणीक्रम में समानता आ जाती है।

धोने का यंत्र—वालू को धोने के कई प्रकार के यंत्र हैं। इन यंत्रों में वालू बहते हुए जल के सम्पर्क में आती है और अशुद्धियाँ जल में बह जाती हैं। वालू से पानी छान लिया जाता है और विशेष यंत्रों द्वारा, तप्त गैस या वाष्प का प्रयोग कर वालू सुखा ली जाती है।

प्रयोगशाला में वालू की परीक्षा—वालू की सफल परीक्षा, एक अच्छे जेवी लेन्स द्वारा प्रयोगशाला में की जा सकती है। इस प्रकार की परीक्षा से निम्न गुण ज्ञात हो जाते हैं—

- (१) वालू कणों का आकार और परिमाण।
 - (२) वालू कणों की ऊपरी सतह पर जमी परत के गुण—यह मिट्टी है अथवा लोह आक्साइड।
 - (३) वालू में अन्य खनिज पदार्थों की उपस्थिति।
- सूक्ष्मदर्शी यंत्र द्वारा परीक्षण से वालू में अन्य खनिज पदार्थों की उपस्थिति तत्काल ज्ञात हो जाती है।

वालू से भारी खनिज पदार्थों को पृथक् करना

प्लावी^१ विधि द्वारा वालू से भारी खनिज पदार्थ पृथक् किये जा सकते हैं। क्वार्ट्ज का विशिष्ट गुरुत्व २.५ से २.८ तक, फेल्सपार का २.४ से २.६ तक और भारी खनिज पदार्थों का २.९ से ४ तक होता है। अतएव यदि वालू को निम्न घोलों में छोड़ा जाय तो क्वार्ट्ज और फेल्सपार के कण घोलों में उतराते रहेंगे और भारी खनिज पदार्थ नीचे बैठ जायेंगे—(घोल)

- (१) पारा-पोटेशियम-आयोडाइड का पानी में बना घोल (विशिष्ट गुरुत्व २.८ से ८.१ तक)।
- (२) ब्रोमोफार्म (विशिष्ट गुरुत्व २.८४)।

(३) मेथिलीन आयोडाइड (विशिष्ट गुरुत्व ३.३) ।

घोल के नीचे बैठे हुए पदार्थों को हटा लेने से भारी खनिज पदार्थ वालू से पृथक् हो जाते हैं ।

वालू का रासायनिक विश्लेषण—वालू की परीक्षा प्रयोगशाला में रासायनिक विश्लेषण की विधि से की जाती है और विभिन्न आक्साइडों, जैसे सिलिकन, अल्यूमिनियम लोहा, टायटेनियम, कैल्शियम, मैगनेशियम, सोडियम, पोटेशियम की उपस्थित नमी की प्रतिशतता और प्रज्वलन हानि^१ (जल जो १००° से ० पर भी नहीं निकल पाता है और कार्बनिक पदार्थ) की मात्रा निश्चित की जाती है ।

वालू में लोह की सरल परीक्षा—वालू में उपस्थित लोह की परीक्षा के लिए, प्रयोगशाला में वालू को चूर्ण कर प्रज्वलन करते हैं, तब वालू के रक्त वर्ण की तीव्रता से ज्ञात हो जाता है कि उसमें कितनी मात्रा लोह आक्साइड की है । इस सरल विधि से, अनेक तरह की वालू की तुलना, उनमें विद्यमान लोह की मात्रा के कारण की जा सकती है । जिस वालू में चूने की मात्रा पर्याप्त होती है उसके वर्ण में इतनी तीव्रता नहीं आती ।

प्रयोगशाला में वालू का शोधन—परख-नली में जल भरकर और उसमें कुछ मिनट तक वालू को हिलाकर प्रयोगशाला में वालू धोयी जा सकती है । अच्छी वालू, एक ही धोवन में मिट्टी या सिल्ट से मुक्त हो जाती है । धोयी और बिना धोयी वालू के वर्णों की तुलना करने से ज्ञात हो जाता है कि वालू का शोधन जल द्वारा धोने से कहाँ तक सम्भव है ।

श्रेणीक्रम—वालू का श्रेणी-निर्धारण चालनियों^२ से छान कर किया जाता है । इस प्रकार के श्रेणीक्रम से सिर्फ कणों की अल्प अभरेखा की लम्बाई ज्ञात होती है; परन्तु कणों के आयतन का परिमाण ज्ञात नहीं होता । आदर्श चालनी में गोल छिद्र होने चाहिए जिनका बनाना कठिन होता है । अधिकांश चालनियों की जाली तार की बनी होती है ।

चालनियों का अंकन—इंगलैण्ड और अमेरिका में चालनियों का अंकन, प्रति इंच की लम्बाई में स्थित छिद्रों की संख्या के अनुसार होता है । माइनिंग और मेटालर्जी संस्था ने चालनियों के एक ऐसे कुलक^३ का आविष्कार किया है जिसमें छिद्रों का व्यास, चालनी के तारों के व्यास के सम है । ऐसी चालनियों की सम्पूर्ण तालिका यह है—

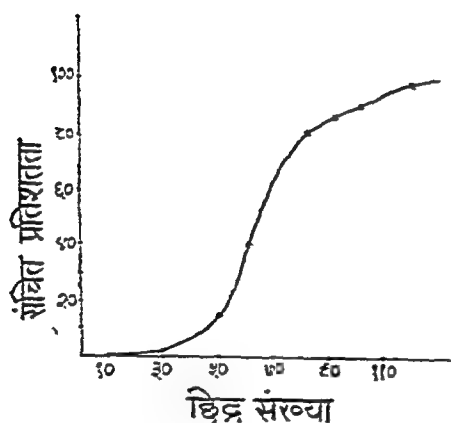
छिद्रों की संख्या प्रति इंच	परिमाण मि० मी० में	श्रेणीक्रम
१०	१.२७६ }	अति स्थूल वालू
१२	१.०५६ }	
१६	.७९२ }	स्थूल वालू
२०	.६६५ }	
३०	.४२१ }	मध्यम वालू
४०	.३१७ }	
५०	.२५४ }	
६०	.२११ }	सूक्ष्म वालू
७०	.१८० }	
८०	.१५७ }	
९०	.१३९ }	
१००	.१२७ }	
१२०	.१०७ }	

वालू के श्रेणीक्रम का चित्रण^१ करने की विधि—सौ ग्राम वालू को कुलक की प्रत्येक चालनी से छान लेते हैं। प्रत्येक चालनी पर वालू का जो भाग रह जाता है वह तौल लिया जाता है। प्रत्येक चालनी की संचित प्रतिशतता जानने के लिए, प्रत्येक चालनी और उसकी पूर्ववर्ती चालनियों में जो वालू रह जाती है उसका योग किया जाता है। फिर एक लेखा चित्र (ग्राफ) बनाया जाता है जिसमें प्रत्येक अंक की चालनी और उसकी संचित प्रतिशतता अंकित की जाती है। निम्न उदाहरण से लेखा चित्र बनाने की विधि स्पष्ट हो जाती है।

वालू का कुल वजन=१०० ग्राम

चालनी के छिद्र	चालनी में बची वालू का वजन	संचित प्रतिशतता
१०	०.० ग्राम	०.० ग्राम
२०	०.५ "	.५ "
३०	१.० "	१.५ "

चालनी के छिद्र	चालनी में बची बालू का वजन	संचित प्रतिशतता
५०	१३.० "	१४.५ "
६०	२६.० "	४०.५ "
८०	४१.० "	८१.५ "
९०	४.० "	८५.५ "
१००	३.० "	८८.५ "
१२०	६.० "	९४.५ "
१२० के पार	५.५ "	१००.० "



इस उदाहरण से स्पष्ट है कि बालू का अधिक भाग ३० और ८० छिद्र के मध्य का है। आदर्श बालू में सम परिमाण के कण होते हैं और उनकी संचित प्रतिशतता का चित्रण लेखा चित्र में एक लम्बायरेखा होती है। यह चित्रण जितना ही उदग्रता से हटता है उतनी ही बालू के श्रेणीक्रम में असमानता आती है।

[चित्र १—बालू के श्रेणीक्रम का लेखा चित्र]

काँच-निर्माण के उपयुक्त कुछ भारतीय बालूएँ—

प्रदेश	स्थान	(ववसाद) निक्षेप की किल्ल
पंजाब	जैजों (जालन्धर के समीप)	नरम, सहज में चूर होनेवाले, पत्थर के बड़े टुकड़े। चट्टान
उत्तर प्रदेश	लोधरा, बड़गढ़ (नैनी के समीप)	
	पनहाई (बाँदा)	

दिल्ली	दिल्ली	अज्ञात
राजस्थान	सवाई माधोपुर, } वीकानेर	नरम, सहज में, चूर होनेवाले, पत्थर के बड़े टुकड़े।
"	बरोधिया (बूंदी)	कंकड़
बिहार	मंगलहट, पथरघट्टा (राजमहल } की पहाड़ियाँ)	वालू-पत्थर
मध्य प्रदेश	जबलपुर	वालू
चम्बई	पेधानी } संखेडा (बड़ोदा)	नदी की वालू, वालू पत्थर
मद्रास	एन्नोर, एन्नामोर	वालू

डा० रामाचरण के अनुसन्धान से ज्ञात हुआ है कि भारतीय नदियों, जैसे गंगा, यमुना, की वालुओं को जल से धोने और चुम्बकीय पृथक्कारक^१ से चालने के पश्चात्, काँच-निर्माण के लिए उपयोग में लाया जा सकता है।

विदेश की कुछ सर्वोत्तम वालुओं की रासायनिक रचना

आक्साइड	ब्रिटिश वालू लिन स्थान की (धुली हुई)	फ्रेंच वालू फान्टेनवॉली स्थान की	बेलजियन वालू	जर्मन वालू होहेनवोका स्थान की	अमेरिकन वालू वर्कले स्ट्रिप्पा स्थान की (पिसीचट्टानें)
SiO ₂	९८.८२	९९.५०	९८.६४	९९.७०	९९.६५
Al ₂ O ₃	.५६	.२३	.६३	.३५	.११
Fe ₂ O ₃	.०६	.०४	.०६	.०५	.०२
CaO	.१६	—	.३१	—	.१२
MgO	.०२	—	.१३	—	लेश
क्षार	—	—	.४५	—	—
प्रज्वलन हानि	.३३	.२२	.१२	.१०	.२३

कुछ भारतीय बालुओं का रासायनिक विश्लेषण

स्थान

आक्साइड	पथरघट्टा	बड़गढ़	पेथानी	संखेडा	एन्नोर	जबलपुर	जैजो	पनहाई	लोधरा
SiO ₂	९६.००	९९.९५	९८.१०	९९.३९	९७.५३	९८.०४	९८.३०	९७.५४	९७.५५
TiO ₂	—	.०६	.१७	.०७	.०९	.६३	.०७	.०८	.१०
Al ₂ O ₃	१.१५	.३९	.८४	.११	१.०२	.९१	.८२	१.०५	.८९
Fe ₂ O ₃	लेश	.०२	.०४	.०४	.०४	.१४	.२५	.११	.३७
CaO	"	.११	.१५	.१५	.१३	लेश	.०६	.०५	.०३
MgO	"	—	.०७	.०५	.१३	.०९	.१७	.०१	.०२
K ₂ O	२.६०	.०८	—	—	.३८	—	—	—	.०६
Na ₂ O	—	.०२	—	—	.२४	—	—	—	.०२
प्रज्वलन	.२५	.३६	.६३	.२०	.३५	—	.१४	.२०	.५२
हानि									

विश्लेषक	जी० मैकडानल्ड	प्रो० वॉसवेल	प्रो० वॉसवेल	प्रो० वॉसवेल	प्रो० वॉसवेल	डा० ड्रेन	डा० ड्रेन	डा० ड्रेन	काँच प्रौद्योगिकी विभाग, शेफील्ड
----------	---------------	--------------	--------------	--------------	--------------	-----------	-----------	-----------	----------------------------------

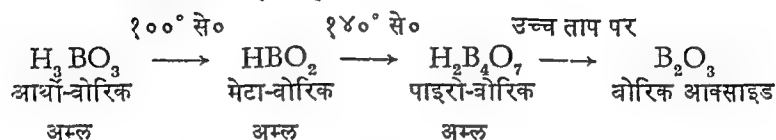
कुछ बालुओं का यांत्रिक विश्लेषण
(प्रोफेसर वॉसवेल द्वारा)

परिमाण	स्थान						
	नैती	पेथानी	संखेडा	फांटेन ब्लो	लिन (बुली हर्ड)	वेलजियन	वर्कलेसिंगन
१ मि० से अधिक के कण	—	.५	—	—	—	.७	—
१ मि.मी. से .५० मि.मी. के कण	लेश	११.५	९.९	—	—	६.५	१.५
.५० " से .२५ " " "	९१.१	६५.४	७०.७	७०.३	९०.८	९१.०	९७.१
.२५ " से .१० " " "	.८४	१९.८	१७.७	२८.३	.८७	१.४	.८
.१० " से .०१ " " "	.१	१.४	.५	.६	.२	.४	.२
.०१ " से कम के कण	.४	१.४	१.२	.८	.३	—	—

भारत की बालू अमेरिकन अथवा यूरोपियन बालू के समान ही उपयुक्त है।

बोरिक आक्साइड, B_2O_3

बोरिक आक्साइड सिर्फ काँचीय अवस्था में होता है। प्रकृति में यह मुक्त अवस्था में नहीं पाया जाता। बोरिक अम्ल को अति तापन करने (हीटिंग) से बोरिक आक्साइड प्राप्त होता है।



काँच-निर्माण में बोरिक अम्ल या सुहागा का प्रयोग किया जाता है क्योंकि बोरिक आक्साइड नमी को अवशोषण कर शीघ्र बोरिक अम्ल में परिवर्तित हो जाता है।

बोरिक अम्ल— H_3BO_3 यह बहुत से ज्वालामुखीय प्रदेशों, जैसे इटली के टस्कनी प्रान्त, नेवादा, केलीफोर्निया नोवा-स्कोशिया एवं दक्षिणी अमेरिका के पश्चिमी तट पर पाया जाता है। व्यापारिक मात्रा में सुहागा से इसका निर्माण किया जाता है।

सुहागा— $Na_2B_4O_7 \cdot 10H_2O$ (दानेदार या चूर्ण) व्यापारिक सुहागा, वास्तव में सोडियम-पाइरो-बोरेट है, पर निस्तापित सुहागे $Na_2B_4O_7$ (केलासीय) का भी खूब प्रयोग किया जाता है। केलीफोर्निया में खनिज के रूप में और तिब्बत में टिकल या सुहागे के रूप में यह पाया जाता है। बोलेविया देश में लाइम बोरेट पाये जाते हैं और इनसे भी सुहागा का निर्माण किया जाता है।

सुहागा एवं बोरिक अम्ल की मुख्य अशुद्धियाँ अल्युमिना चूना, मैगनिशिया एवं क्षार हैं और ये सिलीकेट एवं कार्बोनेट के रूप में पायी जाती हैं। व्यापारिक काँच-निर्माण में ये अशुद्धियाँ हानिकारक नहीं हैं।

बोरिक आक्साइड युक्त काँचों के गुण

सुहागा और बोरिक अम्ल, काँच-द्रवण में द्रावकों^३ का कार्य करते हैं, परन्तु इनमें सोडियम कार्बोनेट से कम द्रावण क्षमता है। ये बहुत से वर्णक आक्साइडों को घोल लेते हैं। काँच में बोरिक आक्साइड का उपयुक्त मात्रा में योग करने से, प्रसार गुणांक कम होता है और तनाव शक्ति एवं तापीय^३ सहन शक्ति बढ़ती है। बोरिक आक्साइड की अल्प मात्रा से, काँच में जल-प्रतिरोधकता बढ़ जाती है। काँच की वस्तुओं में, जैसे

तापमापी नलियों, लालटेन की चिमनियों और भोजन पकाने के पात्रों में, जिनको आकस्मिक ताप-परिवर्तन सहना पड़ता है, वोरिक आक्साइड की मात्रा अधिक से अधिक और क्षार की मात्रा कम से कम रखी जाती है। वोरिक आक्साइड से काँच में विगिष्ट वर्तन^१ और विक्षेपण^२ आता है और इसलिए इसका उपयोग प्रकाशीय काँच-निर्माण में बहुत अधिक होता है। यह काँच के घनत्व को बढ़ाता है और निस्तापन ताप को ऊँचा करता है। सिलिका के स्थान पर वोरिक आक्साइड के प्रयोग से काँच का द्रवण शीघ्र होता है, काँच अधिक तरल हो जाता है, और उसकी श्यानता-परास^३ एवं विक्षेपण-क्षमता बढ़ जाती है। परन्तु यदि वोरिक आक्साइड की मात्रा और भी अधिक बढ़ा दी जाय तो ऊष्म-सह^४ पदार्थों का संक्षारण शीघ्रता से होने लगता है।

फ़ासफ़ोरिक आक्साइड, P_2O_5

काँच में फ़ासफ़ोरिक आक्साइड के प्रवेशन के लिए

(अ) कैल्शियम फ़ासफ़ेट $Ca_3(PO_4)_2$ और

(आ) सोडियम फ़ासफ़ेट $Na_2H(PO_4)$, $1(H_2O)$ का प्रयोग किया जाता है।

फ़ासफ़ोरिक आक्साइड युक्त काँचों के गुण

फ़ासफ़ोरिक आक्साइड युक्त काँच देखने में बहुत अच्छा लगता है और इस कारण कभी-कभी खाने-पीने के पात्रों के रूप में इसका उपयोग किया जाता है। यह काँच में विशिष्ट वर्तन और विक्षेपण उत्पन्न करता है, इसलिए कुछ विशेष प्रकार के प्रकाशीय काँचों में इसका उपयोग किया जाता है। फ़ासफेट काँच खुले रखने से, शीघ्र क्षीण हो जाते हैं और इस कारण ऐसे काँचों के बने हुए लेन्सों की प्रकाशीय-संहति^५ में सुरक्षा करना आवश्यक हो जाता है। फ़ासफेट काँच, सिलिका काँचों की अपेक्षा शीघ्र द्रवित होते हैं। हाल में ही ऐसे काँच तैयार किये गये हैं जिनमें अल्युमिनियम फ़ासफ़ेट बहुत अधिक मात्रा में हैं और इन काँचों पर हाइड्रोफ़्लोरिक अम्ल का कोई असर नहीं पड़ता।

आर्सेनियस आक्साइड, As_4O_6

यद्यपि यह भी अम्लीय आक्साइड है, पर काँच-निर्माण में यह अधिकतर शोषक, द्रावक या काँच को वर्णहीन करने के उपयोग में आता है।

1. Refraction 2. Dispersion 3. Viscosity 4. Refractory
5. Optical system

सोडियम आक्साइड, Na_2O

सोडियम यौगिकों के प्राप्ति स्थान—

(१) सोडियम क्लोराइड NaCl —सोडियम लवणों में सोडियम क्लोराइड ही अधिक मात्रा में बहुत-से स्थानों में पाया जाता है। यह सागर के जल में और शैल-लवण के रूप में पाया जाता है, किंतु काँच-निर्माण में इसका प्रयोग नहीं किया जाता, क्योंकि ऊँचे ताप पर यह उड़नशील है और केवल जलवाष्प की उपस्थिति में सिलिका द्वारा यह विच्छेदित किया जा सकता है। अविच्छेदित सोडियम क्लोराइड, काँच में उपलीयता उत्पन्न कर सकता है।

(२) सोडियम सल्फेट या साल्टकेक Na_2SO_4 —इसके निक्षेप स्पेन, पेरू, हंगरी, साइबेरिया और अमेरिका के पश्चिमी राज्यों में पाये जाते हैं। भारतवर्ष में यह राजस्थान में पाया जाता है। सोडियम क्लोराइड से इसका निर्माण दो विधियों से होता है :—(१) लेवलान्क विधि, (२) हारग्रीव राबिन्सन विधि।

निम्न उद्योगों से भी यह उपजात के रूप में प्राप्त होता है—

(अ) स्टासफर्ट (जर्मनी) का पोटेश उद्योग,

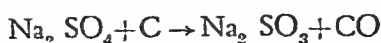
(आ) सोडियम नाइट्रेट और सल्फ्यूरिक अम्ल द्वारा नाइट्रिक अम्ल निर्माण का उद्योग,

(इ) पोटेशियम डाइक्रोमेट निर्माण का उद्योग—यह केवल हरा काँच बनाने के उपयुक्त है।

नमी और साल्टकेक—साल्टकेक शीघ्र ही नमी अवशोषण करता है और जल-योजित ग्लाउबर्स लवण ($\text{Na}_2\text{SO}_4 \cdot 10\text{H}_2\text{O}$) के रूप में परिवर्तित हो जाता है, जो कि वायु में खुला रखने पर कठोर पिण्ड के रूप में बदल जाता है और जिसको पीसना कठिन होता है। इसको शुष्क स्थान में संचित करना चाहिए।

काँच द्रावण में साल्टकेक की रासायनिक प्रतिक्रिया साल्टकेक और सिलिका में रासायनिक प्रतिक्रिया प्रायः 1500° से 0° पर होती है। सोडियम-सलफाइड Na_2SO_3 और सिलिका में रासायनिक प्रतिक्रिया तुरन्त होती है। इसलिए काँच-मिश्रण में, कुछ अवकारक, जैसे एन्येसाइट या अच्छा कोयला मिलाने से, साल्टकेक को सलफाइड में अवकारित किया जा सकता है। टैंक भट्टियों में, कोई ऐसा पदार्थ प्रयुक्त करने की आवश्यकता नहीं है क्योंकि ऐसी भट्टियों का वायुमण्डल

स्वयं ही अवकारक होता है, परन्तु फिर भी व्यवहार में, किसी रूप में कार्बन का सर्वदा योग किया जाता है।



सिद्धान्ततः अवकरण के लिए, कार्बन की मात्रा साल्टकेक के भार की ८.५ प्रतिशत होनी चाहिए, परन्तु व्यवहार में साधारणतया ५ प्रतिशत का ही योग किया जाता है। यदि कार्बन का अधिक मात्रा में योग किया जाय तो अवकरण के कारण सलफाइट सलफाइड में परिवर्तित हो जायगा और काँच में अम्बर वर्ण आ जायगा। साल्टकेक का अनवकृत भाग काँच की सतह पर 'फ्लक्स' 'गाल' या लवण के रूप में उतराने लगता है। कार्बन की अत्यधिक मात्रा काँच में झाग उत्पन्न कर सकती है। काँच मिश्रण में मिलाने के पूर्व कार्बन को भली-भाँति चूर्ण कर साल्टकेक के साथ मिश्रित करना चाहिए।

(३) सोडियम कार्बोनेट (सोडा ऐश), $\text{Na}_2 \text{CO}_3$ यह निम्न स्थानों पर प्राप्त होता है—

- (अ) प्राकृतिक सोडा या ट्रोना (Na_2CO_3 , NaHCO_3 , H_2O) के रूप में नेवादा और दक्षिणी कैलीफोर्निया की झीलों में,
- (आ) मगाडी सोडा—सोडा का यह सबसे बड़ा प्राकृतिक निक्षेप ब्रिटिश पूर्व अफ्रीका में नैरोबी से प्रायः ६० मील की दूरी पर है। इसको निस्तापन करने पर सोडा ऐश प्राप्त होता है जिसमें सोडियम कार्बोनेट की मात्रा ९९ प्रतिशत होती है।

सोडा ऐश का निर्माण दो विधियों द्वारा होता है—

(अ) लेवलान्क विधि, (आ) सालवे विधि।

इन दो प्रकार के सोडा ऐशों के गुणों में कोई अन्तर नहीं होता।

सोडा ऐश की दो किस्में होती हैं—(१) भारी सोडा ऐश (२) हलका सोडा ऐश, जो भारी सोडा ऐश से डेढ़ गुना हलका होता है। काँच-द्रवण के लिए हलका सोडा ऐश हानिकर है क्योंकि वहति (वहाव) इसको आसानी से भट्ठी की नालियों में ले जाता है और इसको ढोने और बाँधने में अधिक व्यय पड़ता है। इसके प्रयोग से कुछ लाभ भी है, जैसे काँच-मिश्रण में अधिक समानता आती है और काँच-मिश्रण के पदार्थों पर हलके सोडा ऐश के सरलतापूर्वक लिपट जाने के कारण, काँच का द्रवण सुगम हो जाता है।

नमी और सोडा ऐश—सोडा ऐश वायु से नमी और कार्बन डाइ-आक्साइड का शीघ्र अवशोषण करता है, इस लिए उसे शुष्क स्थान पर संचित करना चाहिए। सोडा ऐश का मूल्याङ्कन उससे प्राप्त सोडियम आक्साइड (Na_2O) की प्रतिशत मात्रा से किया जाता है। अत्यन्त शुद्ध सोडा ऐश में ५८.४९ प्रतिशत सोडियम आक्साइड होता है।

काँच-निर्माण में सोडा ऐश एवं साल्टकेक के उपयोग की तुलना

काँच-मिश्रण में सोडा ऐश अथवा साल्टकेक का प्रयोग कई बातें विचारने के पश्चात् किया जाता है।

(अ) मूल्य—आरम्भ में सोडा ऐश का साल्टकेक से अधिक मूल्य था, परन्तु साल्टकेक युक्त मिश्रण को द्रावण के लिए अधिक ताप की आवश्यकता होती थी, इसलिए सोडा ऐश को प्राथमिकता दी जाती थी। जब काँच-द्रावण के लिए अधिक ताप की भट्टियों का आविष्कार हुआ तब साल्टकेक का उपयोग होने लगा। साल्वे विधि के आविष्कार ने सोडा-ऐश का मूल्य बहुत कम कर दिया है। सोडा ऐश से ५८.५ प्रतिशत और साल्टकेक से ४३.७ प्रतिशत सोडियम आक्साइड (Na_2O) प्राप्त होता है।

(आ) द्रावण ताप^१—सोडा ऐश युक्त काँच-मिश्रण का कम ताप पर ही द्रवण हो जाता है जब कि साल्टकेक और सिलिका में रासायनिक प्रतिक्रिया ऊँचे ताप पर होती है। कम ताप के द्रवण में, ईधन में बहुत कुछ किफायत होती है। ऊष्मसह-पदार्थों का कम संक्षारण होता है और भट्ठी अधिक दिनों तक चलती है। सोडा ऐश की प्रतिक्रिया से काँच में अधिक मात्रा में शीघ्रता पूर्वक गैस का निष्कासन होता है जिसके परिणामस्वरूप रासायनिक क्रिया से बचे हुए कुछ सिलिका के कण काँच की सतह पर छादनी^२ बना दे सकते हैं। यथार्थ में, यदि काँच के द्रावण में सिर्फ सोडा ऐश क्षार का उपयोग किया जाय तो काँच कदाचित् ही बुलबुले रहित^३ होगा। साल्टकेक से प्रतिक्रिया केवल ऊँचे ताप पर होती है, इसलिए यदि सोडा ऐश और साल्टकेक का एक साथ ही प्रयोग किया जाय तब सोडा ऐश की प्रतिक्रिया से बची हुई सिलिका पर साल्टकेक की प्रतिक्रिया होती है और इस कारण काँच की सतह पर कोई सिलिका की छादनी बनने

नहीं पाती। ऊँचे ताप पर गैस के निष्कासन से काँच भी अधिक बुलबुले-रहित होता है।

(इ) काँच के गुण—यह अभी निश्चय नहीं हो पाया है कि एक ही प्रकार के क्षार के प्रयोग से काँच के गुणों पर क्या प्रभाव पड़ता है। तथापि सोडा ऐश के द्वारा बने काँच, कम भंगुर होते हैं और वैज्ञानिक काँच घमन के लिए अधिक उपयुक्त होता है जब कि साल्टकेक के द्वारा बने काँच ऊँचे तापों पर अधिक तरल, निर्माण के समय अधिक आनन्ददायक, मजबूत, कठोर और अधिक स्थायी होते हैं। सल्फेट से बने हुए काँच, 450° से 0 ताप पर कम श्यान^१ होते हैं और उनका कोमलांक^२ ऊँचा होता है। साल्टकेक द्वारा बने हुए काँच अधिक लहरियादार और धागेदार होते हैं। कुछ ऐसे काँचों में कलिलमय गंधक के कारण नीला वर्ण झलकने लगता है। साल्टकेक के काँचों को अवकारक—जैसे कार्बन—की आवश्यकता पड़ती है, किन्तु यह यदि अधिक मात्रा में संकलित किया जाय तो काँच अम्बर वर्ण का हो जाता है और यदि कम मात्रा में संकलित किया जाय तो काँच की सतह पर 'झाग' याने 'काँच गाल' या "लवण जल" उत्पन्न हो जाता है। वे काँच जिनमें अधिक क्षारीय पदार्थ साल्टकेक का प्रयोग किया जाता है, कार्यक्ष के ठंडे भागों में विकाचरण^३ होकर सल्फेट पत्थर उत्पन्न कर सकते हैं।

सोडियम आक्साइड-युक्त काँचों के गुण

सोडियम आक्साइड और सिलिका के संयोजन से जल में घुलनेवाला 'जल-काँच' बनता है। इसको स्थायी बनाने के लिए कोई द्विभास्मिक (द्वैपीठिक)^४ आक्साइड, जैसे, कैल्शियम या सीस आक्साइड को भी संकलित करना पड़ता है। सोडा ऐश शक्तिशाली द्रावक है, अतएव इसकी मात्रा जितनी ही अधिक होती है उतना ही शीघ्र द्रवण होता है। जिन काँचों में सोडियम आक्साइड की मात्रा अधिक होती है वे नरम होते हैं और उन्हें सहज में ही फूँककर रूप दिया जा सकता है। काँच में सोडियम आक्साइड की वृद्धि से काँच का श्यान परास^५, प्रसार-गुणांक बढ़ जाता है, परन्तु तनन शक्ति^६, प्रत्यास्थता^७, ऊष्मा-चालकता, तापीय सहन शक्ति, निस्तापन ताप और स्थायित्व कम हो जाते हैं। सोडियम आक्साइड की अधिकतम मात्रा १८ प्रतिशत तक

- | | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|------------|
| 1. Viscous | 2. Softening point | 3. Devitrification | 4. Dibasic |
| 5. Viscosity range | 6. Tensile strength | 7. Elasticity | |

हो सकती है और इससे अधिक मात्रा के काँच ऋतु-क्षरण से नष्ट हो जाते हैं और कुछ समय पश्चात् धुँवले और मैले दीखने लगते हैं।

पोटेशियम आक्साइड, K_2O

प्राप्ति-साधन—प्रकृति में यह यथेष्ट मात्रा में सिलिकेटों में, जैसे फेल्सपार और अवरक के रूपों में पाया जाता है, पर इनसे पोटाश यौगिकों का निस्सारण, आर्थिक दृष्टि से लाभकर नहीं है।

पोटेशियम आक्साइड के काँच में प्रवेशन के लिए मुख्यतः पोटेशियम कार्बोनेट (K_2CO_3) का उपयोग किया जाता है, जिसका निर्माण निम्न पदार्थों से होता है—

(अ) प्राकृतिक पोटाश के निक्षेप जो ऊपरी अलसेस लोरेन और स्टैसफर्ट (जर्मनी) में पाये जाते हैं। काँच-निर्माण में जो पोटाश अथवा यवक्षार^१ काम में लाये जाते हैं, वे जलयोजित कार्बोनेट हैं और उनमें पोटेशियम कार्बोनेट की मात्रा ८३ से ८५ प्रतिशत होती है।

(आ) अमेरिका में नेवरास्का, केलीफोर्निया और ऊटा की कुछ बड़ी झीलों का जल वाष्पन करने पर पोटेशियम कार्बोनेट प्राप्त होता है।

(इ) लकड़ी, चुकन्दर का शीरा और कुछ पृथ्वी के पौधों की भस्म से भी पोटेशियम कार्बोनेट प्राप्त किया जा सकता है।

काँच में पोटेशियम आक्साइड के प्रवेशन के लिए, कभी-कभी दानेदार कास्टिक पोटाश KOH का भी उपयोग किया जाता है।

नमी और पोटेशियम कार्बोनेट

पोटेशियम कार्बोनेट अति प्रक्लेद्य^२ होता है और नमी को शीघ्र अवशोषणकर पहले लेपी^३ और फिर घोल में परिवर्तित हो जाता है, इसलिए इसको शुष्क स्थान में संचित करना चाहिए।

काँच में सोडियम आक्साइड के स्थान पर पोटेशियम

आक्साइड के प्रयोग का प्रभाव

यदि सोडियम आक्साइड के स्थान पर पोटेशियम आक्साइड का प्रयोग किया जाता है तो काँच अधिक चमकदार, अच्छे वर्ण का और अधिक कठोर होता है। पोटाश-युक्त काँच सोडा-युक्त काँच की अपेक्षा ऊँचे ताप पर और अधिक समय में द्रवित

होता है और कार्य करने के ताप पर अधिक श्यान होता है। क्योंकि यह पोटाश सोडा से अधिक मूल्यवान् है, अतः इसका प्रयोग केवल इन काँचों के निर्माण में होता है—

(१) सीस-युक्त केलासित काँच—जिसमें अधिक चमक और अधिक विक्षेपण की आवश्यकता है।

(२) पोटाश-चूना-सिलिका युक्त, बोहीमियन काँच जिसका कोमलांक ऊँचा है।

(३) प्रकाशीय काँच—जिसमें विशिष्ट प्रकाशीय स्थिरांक की आवश्यकता होती है।

पोटाश काँच में द्रावक का कार्य करता है। फेरस आक्साइड के कारण उत्पन्न वर्ण, पोटाश युक्त काँच में सोडा युक्त काँच की अपेक्षा कम स्पष्ट होता है; विशेषकर सीस युक्त काँचों में, अतः पोटाश काँच सरलतापूर्वक वर्णहीन किये जा सकते हैं। समान प्रतिशत के पोटाश-चूना युक्त काँच, सोडा-चूना युक्त काँचों की अपेक्षा अधिक स्थायी होते हैं। जिनमें सोडियम आक्साइड और पोटेशियम आक्साइड एक साथ समान भार में हों, वे काँच उन काँचों से जिनमें एक ही क्षारीय आक्साइड होता है, सहज में द्रवणशील, अच्छे प्रकार से शुद्ध एवं कार्य-योग्य और अधिक स्थायी होते हैं। जब उपस्थित क्षार का भार एक समान हो तब सोडा-चूना युक्त काँच की अपेक्षा पोटाश-चूना युक्त काँच का घनत्व और वर्तनांक कम होता है। सीस युक्त काँचों में, जिनमें क्षार समान भार में है, सोडा युक्त काँच की अपेक्षा पोटाश युक्त काँच का घनत्व और वर्तनांक कम होता है, किन्तु इन्हीं काँचों में जब क्षार सम अणु भारों में उपस्थित होते हैं तब सोडा युक्त काँच की अपेक्षा पोटाश युक्त काँच का वर्तनांक कुछ अधिक हो जाता है। चूना युक्त काँच की ही तरह सीस युक्त काँच में दोनों क्षार (सोडा और पोटाश) उपस्थित होते हैं तो वह काँच उसकी अपेक्षा जिसमें एक ही क्षार होता है अधिक प्रतिरोधी (रेजिस्टेंट) होता है।

लियियम आक्साइड, Li_2O

लियियम आक्साइड अथवा लियिया मुक्त अवस्था में नहीं पाया जाता। काँच-निर्माण में लियियम कार्बोनेट का प्रयोग किया जाता है। सोडा और पोटाश की अपेक्षा लियिया अधिक शक्ति का द्रावक है। अधिक मूल्य होने के कारण काँच-निर्माण में इसका बहुत कम उपयोग किया जाता है।

कैल्शियम आक्साइड, CaO

प्राप्ति-स्रोत—

(१) कैल्शियम कार्बोनेट, CaCO_3 —यह कई रूपों में पाया जाता है।

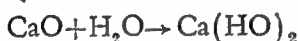
- (अ) आइमलैण्ड स्पार के पारदर्शी केलास ।
- (आ) कैल्माइट, कैल्कस्पार, लाइम-स्पार और संगमरमर के अपारदर्शी केलास,
- (इ) सेटिनस्पार के रेशेदार केलास,
- (ई) चूना पत्थर और चाक, (खड़िया),
- (उ) नमुद्री घोंघे ।

भारत में, मध्य प्रदेश के कटनी, सतना, रायपुर, मैहर और आसाम प्रदेश के सिलहट स्थानों में उच्च कोटि का चूना पत्थर पाया जाता है ।

(२) जिप्सम (हरसोठ), $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$

(३) बरा-चूना (बेवुझा चूना, कैल्शियम आक्साइड), CaO —यह चूना-पत्थर को निस्तापन कर प्राप्त किया जाता है । यह शीघ्र ही नमी का अवशोषण करता है । इसको चूर्ण के रूप में संचित करना चाहिए ।

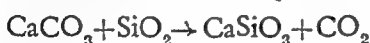
(४) बुझा-चूना, $\text{Ca}(\text{HO})_2$ —कैल्शियम आक्साइड को बुझाने पर यह प्राप्त होता है ।



यह कार्बन-डाय-आक्साइड का अवशोषण कर फिर से कैल्शियम कार्बोनेट में परिवर्तित हो जाता है, अतः इसकी रचना की समय-समय पर जाँच करनी चाहिए ।

काँच-द्रावण में कैल्शियम योगिकों की रासायनिक प्रतिक्रिया

कैल्शियम कार्बोनेट अपेक्षया कम ताप पर ही सिलिका द्वारा विच्छेदित हो जाता है और कैल्शियम सिलिकेट बन जाता है ।



जिप्सम (CaSO_4) केवल ऊँचे ताप पर क्रियाशील होता है और इसलिए इसका प्रयोग साल्टक्रेक के स्थान पर किया जा सकता है । हरसोठ (जिप्सम) को चूर्ण के रूप में, बगैर पिण्ड बनाये, अनिश्चित काल तक संचित किया जा सकता है, जब कि साल्टक्रेक संचित करने से उसमें कठोर पिण्ड बन जाते हैं । काँच-द्रावण में, हरसोठ प्रथम तो जल रहित होता है और फिर सोडा-ऐश के साथ क्रियाशील होकर, सोडियम सल्फेट बनाता है—



चूना-पत्थर और लाइमस्पार में अशुद्धियाँ—ये अशुद्धियाँ, लोह आक्साइड, अल्युमिना, मैगनीशिया और अम्ल में अविलेय अवशेष हैं । काँच-मिश्रण में चूना-

पत्थर २० प्रतिशत से अधिक नहीं होता, अतः इसमें लोह की उपस्थिति का इतना महत्त्व नहीं है जितना कि बालू या क्षार में होता है।

टुकड़ों का परिमाण—चूना-पत्थर को चूर्ण रूप में पीसने की आवश्यकता नहीं है क्योंकि यह द्रुत सोडा ऐश या साल्टकेक में घुल जाता है, परन्तु चौथाई इंच से अधिक परिमाण के टुकड़े प्रयोग में नहीं लाने चाहिए।

काँच-निर्माण में चूना-पत्थर, वेवुझा चूना और बुझा चूना की आपेक्षिक उपयोगिता

निम्न तत्त्वों को ध्यान में रखते हुए ही आपेक्षिक उपयोगिता का विचार किया जा सकता है।

(१) मूल्य—चूना-पत्थर का उपयोग ही सबसे सस्ता पड़ता है। इसको सिर्फ तोड़ना पड़ता है। निस्तापन करने से इसका मूल्य बढ़ जाता है।

(२) अशुद्धियाँ—चूना-पत्थर को निस्तापन करने से कार्बनिक अशुद्धियाँ नष्ट हो जाती हैं, अतः आधुनिक भट्टियों द्वारा निर्मित वेवुझा चूना (जीवचूर्णक) एवं बुझा-चूना, मौलिक चूना-पत्थर की अपेक्षा अधिक शुद्ध हो सकते हैं, परन्तु यदि ये गलत विधि से बनाये जायें तो उनमें और भी अधिक अशुद्धियाँ सम्मिलित हो सकती हैं।

(३) रचना—चूना-पत्थर की रचना स्थिर होती है, किन्तु वेवुझा चूना और बुझा चूना दोनों की रचना संचय और हवा में खुले रहने से बदल जाती है।

(४) प्रयोग—वेवुझे चूने और बुझे चूने को सरलतापूर्वक चूर्ण किया जा सकता है। चूना-पत्थर को यंत्र द्वारा ही तोड़ा जा सकता है।

(५) द्रावण—चूना-पत्थर और बुझे चूने से द्रावण के समय गैस का निकास होता है जो काँच-शोषन में उपयोगी होता है।

चूना युक्त काँचों के गुण

कैल्शियम आक्साइड काँच को बहुत अधिक रासायनिक स्थायित्व देता है। चूना शक्तिशाली द्रावक है और सिलिका पर इसकी प्रतिक्रिया काफी निम्न ताप पर होती है। काँच में कैल्शियम आक्साइड की अधिक मात्रा होने पर, काँच में विकाचरण होने की प्रवृत्ति आ जाती है जिससे बोलेसटोनाइट बन जा सकता है। चूने की मात्रा बढ़ने से, काँच का श्यानता-परास कम हो जाता है। अधिक ताप पर, अधिक

चूना युक्त काँच, अधिक सोडा युक्त काँचों की अपेक्षा अधिक तरल होते हैं। हस्तकार्य और अर्धस्वतः चालित^१ यंत्रों के लिए अधिक चूना युक्त काँच प्रयोग में लाया जाता है जो कि शीघ्र ही ठोस हो जाता है। काँच में चूने की मात्रा बढ़ाने से, काँच की ऊष्मा-चालकता^२, निस्तापन-ताप^३, तनन शक्ति, तापीय सहन-शक्ति और स्थायित्व बढ़ जाते हैं और प्रसार गुणांक कम हो जाता है।

वैरियम आक्साइड, BaO

प्राप्ति-साधन—विथेराइट $BaCO_3$ —यह प्रकृति में पाया जाता है। काँच-निर्माण में, अधिकतर वैरियम कार्बोनेट यौगिक प्रयोग में लाया जाता है।

इसमें सिलिका, चूना, मैगनिशिया, अल्युमिना और लोह आक्साइड अशुद्धियाँ साधारणतया पायी जाती हैं। एक अच्छे नमूने को अम्ल में पूर्णरूप से घुल जाना चाहिए और उसमें लोह की मात्रा लेशमात्र ही होनी चाहिए।

(२) वराईट या भारी-स्पार, $BaSO_4$ —प्रकृति में यह यथेष्ट मात्रा में पाया जाता है। वैरियम कार्बोनेट का निर्माण विथेराइट से होता है। भारत में, मद्रास प्रदेश के करनाल (कुरनूल ?) नगर में यह पाया जाता है।

काँच-द्रावण में वैरियम यौगिकों की रासायनिक प्रतिक्रिया

वैरियम कार्बोनेट और सिलिका की प्रतिक्रिया से वैरियम सिलिकेट बनता है और कार्बन-डाइ-आक्साइड गैस का निष्कासन^४ होता है। यदि काँच-मिश्रण में वैरियम सल्फेट का प्रयोग किया जाता है तो साथ में किसी अवकारक का भी प्रयोग करना पड़ता है। साधारणतः वैरियम सल्फेट के भार की मात्रा का ४ से ७ प्रतिशत कोयला या कोक, काँच-मिश्रण में सम्मिलित किया जाता है।

वैरियम आक्साइड युक्त काँचों के गुण

काँच में चूने की अपेक्षा वैरियम आक्साइड चमक, शक्ति और प्रत्यास्थता बढ़ाता है। यह काँच का स्थायित्व बढ़ाता तो है, पर चूने के बराबर नहीं बढ़ाता। कैल्शियम कार्बोनेट की अपेक्षा वैरियम कार्बोनेट की प्रतिक्रिया ऊँचे ताप पर होती है। यह काँच का घनत्व और वर्तनांक^५ बढ़ाता है, पर सीस से कम बढ़ाता है। कठोरता और प्रसार गुणांक प्रायः चूना युक्त काँच के समान ही हैं। वैरियम युक्त काँच, सीस युक्त

- | | | |
|-------------------|----------------------|--------------------------|
| 1. Semi automatic | 2. Heat conductivity | 3. Annealing temperature |
| 4. Evolution | 5. Refractory index | |

काँचों की अपेक्षा ऊँचे ताप पर अधिक तरल, और कम श्यानता-परास के होते हैं, अतएव पीडित वस्तुओं के निर्माण के लिए अधिक उपयुक्त हैं। वेरियम युक्त काँचों का खुले पात्रों में द्रावण किया जा सकता है, परन्तु सीस युक्त काँचों के भट्ठी की गैसों से अवकृत होने का भय रहता है। वेरियम युक्त काँच, सीस युक्त काँचों की तरह ही कार्य कर सकते हैं, यद्यपि वे उसकी अपेक्षा कुछ अधिक कठोर होते हैं। वेरियम युक्त काँच, अम्ल पालिश के योग्य नहीं होते। वेरियम युक्त काँच, वेरियम आक्साइड के विशेष विक्षेपण एवं वर्तनांक के गुणों के कारण प्रकाशीय काँच-निर्माण में बहुत उपयोग में लाये जाते हैं। अधिक वेरियम आक्साइड युक्त काँचों में विकृचरण^१ की प्रवृत्ति होती है और ऊप्मनह^२ पदार्थों का संभारण होता है।

सीस आक्साइड, PbO

प्राप्ति के साधन—(१) मुरदासंख या पीला सीस आक्साइड, PbO .

(२) लाल सीस या मिनियम, Pb_3O_4 —क्योंकि इसमें सर्वदा कुछ अंग मुरदासंख का भी होता है, अतः इसका रंग पीले से चटकीला लाल तक होता है। लाल सीस की रचना, सीस आक्साइड की उपलब्धता की मात्रा से व्यक्त की जाती है। शुद्ध लाल सीस ९८.६७ प्रतिशत सीस आक्साइड (PbO) के समान है। सीस आक्साइडों में सिलिका, लोह, ताँवा, वंग (टिन) सीस सल्फेट, वेरियम सल्फेट और सीस घातु की अशुद्धियाँ हो सकती हैं।

काँच में मुरदासंख और लाल सीस के प्रयोग से आपेक्षिक लाभ.

मुरदासंख लाल सीस से सस्ता है, परन्तु इसमें बहुधा कुछ सीस घातु बिना आक्सीकृत हुए रह जाता है। लाल सीस 550° से 0° के ऊपर शीघ्र विच्छेदित हो जाता है, और जो अतिरिक्त आक्सीजन निकलता है उसके द्वारा सीस आक्साइड सीस घातु में अवकृत होने से रक जाता है। परन्तु इस आक्सीजन से काँच-शोधन में कोई सहायता नहीं मिलती, क्योंकि यह काँच द्रवित होने के पूर्व ही निकलता है।

सीस आक्साइड युक्त काँचों के गुण

सीस आक्साइड, काँच का घनत्व और वर्तनांक बढ़ाता है और इस कारण यह प्रकाशीय काँचों, भोजन एवं पेयपात्रों और कृत्रिम रत्नों के निर्माण के उपयोग में आता है। सीस युक्त काँच, चूना युक्त काँचों से नरम होते हैं और शीघ्र ही काटे तथा पालिश किये

1. Pressed wares 2. Devitrification 3. Refractory 4. Litharge
5. Reduced 6. Optical glass

जा सकते हैं। पोटैश क्षार का सीस युक्त काँच सबसे अधिक चमकदार होता है। अधिकतर वर्णक^१, सीस युक्त काँच में चूना युक्त काँचों की अपेक्षा अच्छा प्रभाव उत्पन्न करते हैं। भार की समान मात्रा होते हुए, चूना युक्त काँच, सीस युक्त काँचों की अपेक्षा अधिक घुलनशील और कम स्थायी होते हैं। सीस युक्त काँचों का स्थायित्व, कुछ बोरिक आक्साइड के योग से बढ़ जाता है। चूना युक्त काँचों की अपेक्षा, सीस युक्त काँच भट्ठी के ऊष्मसह पदार्थों का अधिक संक्षारण करते हैं।

सीस युक्त काँचों का द्रावण—आरम्भ में सीस युक्त काँच सिर्फ बंद पात्रों में ही द्रवित किये जाते थे, परन्तु अब भट्ठियों में उन्नति हो जाने के कारण खुले पात्र (पाँट) भी प्रयोग में लाये जा रहे हैं। काँच मिश्रण या काँच के उपादान (वैच) में कोई अवकारक पदार्थ नहीं होना चाहिए, पर उसमें कोई आक्सीकारक पदार्थ, शोरा-जैसा अवश्य होना चाहिए। उत्तम तो यह है कि भट्ठी का आन्तरिक वायुमण्डल आक्सीकरण युक्त हो। द्रावण ऊँचे ताप पर करना चाहिए जिससे वह न्यूनतम समय में हो। इन्हीं कारणों से साल्टकेक और बरार्डिट जिन्हें अवकरण करने के लिए कार्बन की आवश्यकता होती है, सिलीनियम और गंधक जो स्वयं अवकारक हैं, सीस युक्त काँच-निर्माण में प्रयोग में नहीं लाये जा सकते हैं।

अल्युमिनियम आक्साइड, Al_2O_3

प्राप्ति-साधन—(१) अल्युमिनियम आक्साइड या निस्तापित^२ अल्युमिना; Al_2O_3 —प्रकृति में यह कुरंदम, लाल, नीलम और एमरी के रूपों में पाया जाता है। इसका निर्माण अल्युमिनियम हाइड्रो आक्साइड से किया जाता है।

(२) अल्युमिनियम हाइड्रो आक्साइड या जलयोजित अल्युमिना, $Al(OH)_3$ प्रकृति में यह बाक्साइट ($Al_2O_3, 2H_2O$) के रूप में पाया जाता है और इससे जलयोजित अल्युमिना का निर्माण किया जाता है, जिसको निस्तापन करने से अल्युमिनियम आक्साइड प्राप्त होता है।

(३) केयोलिन, चीनी मिट्टी : $Al_2O_3, 2SiO_2, 2H_2O$

(४) फेल्सपार, जैसे—

अर्थोक्लेज़ ($K_2O, Al_2O_3, 6SiO_2$)

अलबार्डिट ($Na_2O, Al_2O_3, 6SiO_2$)

एनॉरथाइट ($CaO, Al_2O_3, 2SiO_2$)

पोटाश-युक्त फेल्सपारों की रचना स्थिर होती है और यह इंग्लैण्ड, नाव, जर्मनी, उत्तरी अमेरिका और भारत में पाये जाते हैं। काँच में अल्युमिना के सम्मिलन के लिए फेल्सपार का ही प्रयोग किया जाता है। फेल्सपार सस्ता, शुद्ध तथा सहज में द्रवणीय होता है और इसकी रचना में वही आक्साइडें होती हैं जिनसे कि काँच बनता है।

(५) नेफलीन; $\text{Na}_2\text{O} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$ और फोनोलिय पत्थर।

(६) अल्युमिना युक्त वालू—अधिक मात्रा में केओलिन एवं फेल्सपार युक्त वालू भी बहुधा प्रयोग में लायी जाती है। जर्मनी की मार्टिन्स्रोडा वालू में प्रायः ३ से ६ प्रतिशत अल्युमिना होता है और यह थ्यूरिंगियन तापमापक काँच-निर्माण के उपयोग में आता है।

काँच-द्रावण में अल्युमिना युक्त पदार्थों के उपयोग की तुलना

जब काँच की शुद्धता ही मुख्य उद्देश्य हो, जैसे प्रकाशीय काँच-निर्माण के लिए, तब निस्तापित या जलयोजित अल्युमिना का प्रयोग करना चाहिए। परन्तु जिन काँचों में शुद्धता इतनी आवश्यक नहीं है, उनमें केओलिन अथवा फेल्सपार का प्रयोग किया जा सकता है। निस्तापित या जलयोजित अल्युमिना, दोनों काँच-मिश्रण (काँच-उपादान) का समान ही द्रावण करते हैं। कम ताप पर द्रवित होनेवाले काँच में केओलिन में सतह पर आकर झाग के रूप में जमने की प्रवृत्ति होती है। फेल्सपार शीघ्र द्रवित हो जाता है और उसके प्रयोग से काँच में कुछ सिलिका और कुछ क्षार आ जाता है। अतः इस के कारण, काँच-मिश्रण में क्षार की मात्रा कम की जा सकती है और काँच-निर्माण का मूल्य कम हो जाता है।

अल्युमिनियम आक्साइड युक्त काँचों के गुण

काँच में अल्युमिनियम आक्साइड विकाचरण^१ को रोकता है और इसके प्रयोग से काँच का द्रावण और शोषन सरल हो जाता है। अल्युमिना की अल्प मात्रा के योग से श्यानता, कठोरता, स्थायित्व, प्रत्यास्थता, तनन-शक्ति, चमक और अम्ल-प्रतिरोधकता बढ़ती है। इसके द्वारा काँच में समांगता और वैज्ञानिक कार्य के गुणों में उन्नति होती है। यह काँच का प्रसार-गुणांक और अभितापन^२ ताप कम करता है।

वालू के प्रत्येक १०० भाग के साथ, साधारणतया अल्युमिना दो या तीन भाग मिलाया जाता है, यद्यपि कुछ हालतों में १५ प्रतिशत तक भी मिलाया गया है।

टोटैनियम डाइ-आक्साइड, TiO_2

टोटैनियम आक्साइड साधारणतः रंग के लिए और अपारदर्शक अकाचन बनाने के प्रयोग में आता है।

जस्ता आक्साइड, ZnO

प्राप्ति के स्रोत—(१) जस्ता श्वेत ZnO ; काँच-निर्माण में साधारणतः यही व्यवहार में लाया जाता है।

(२) जस्ता कार्बोनेट ZnCO_3

(३) जस्ता धूल; यह साधारणतः सिलेनियम द्वारा लाल काँच-निर्माण के उपयोग में आता है।

जस्ता आक्साइड युक्त काँचों के गुण

भास्मिक (पैठिक)^१ आक्साइडों में जस्ता आक्साइड काँच के प्रसार गुणांक को बहुत कम करता है। काँच में अधिक स्थायित्व और कम ऊष्मीय प्रसार उत्पन्न करने के कारण यह रासायनिक काँच-निर्माण के प्रयोग में आता है। जस्ता युक्त काँचों का वर्तनांक समान रचना के चूना एवं बेरियम युक्त काँचों के बीच का होता है, अतएव इसका उपयोग प्रकाशीय काँचों के निर्माण में भी होता है। इससे द्रवणता ऊँचे ताप पर होती है, इसलिए जस्तायुक्त काँचों के द्रावण के लिए ऊँचे ताप की आवश्यकता होती है। काँच-मिश्रण में साधारणतया प्रति १०० भाग वालू में ५ से ८ भाग जस्ता आक्साइड मिलाया जाता है।

मैगनेशियम आक्साइड MgO

प्राप्ति के स्रोत—(१) मैगनेसाइट MgCO_3 —अति शुद्ध मैगनेसाइट, भारत, दक्षिण अफ्रीका, ग्रीस और अमेरिका में पाया जाता है।

(२) डोलोमाइट, MgCO_3 , CaCO_3 —संयुक्त राज्य अमेरिका में एक अति शुद्ध लोह हीन डोलोमाइट पाया जाता है और यही वहाँ पर काँच-निर्माण में अधिकतर प्रयोग में लाया जाता है।

(३) सल्फ़ेट, जैसे इप्सम साल्ट, $\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$ कीज़राईट $\text{MgSO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$

(४) सिलीकेट, जैसे ऑलीवाइन, इन्स्टेटाइट, एसवेसट्स, ज़हरमोहरा, टैल्क इत्यादि।

काँच-निर्माण में केवल मैग्नेसाइट, डोलोमाइट अथवा इनके निस्तापन से प्राप्त आक्साइडों का उपयोग किया जाता है।

मैग्नेशियम आक्साइड युक्त काँचों के गुण

मैग्नेशिया की काँच में लघु मात्रा होने से द्रावण शीघ्र होता है, परन्तु अधिक मात्रा में होने से द्रावण में कठिनाई होती है। अधिक मैग्नेशिया युक्त काँचों में उन्हीं से मिलते जुलते चूना युक्त काँचों से अधिक श्यानता, असमांगता और डोरियापन^१ की प्रवृत्ति होती है। सोडा-चूना युक्त काँच में, कुछ कैल्शियम आक्साइड व्यूहाणु के श्यान में मैग्नेशियम आक्साइड व्यूहाणु का प्रयोग करने से द्रवण शीघ्र होता है और कार्य में सरलता होती है। लघु मात्रा में, चूना युक्त काँचों में इसका प्रयोग वैज्ञानिक कार्य के गुणों में उन्नति करता है, विकाचरण की प्रवृत्ति को रोकता है और निस्तापन (अभितापन) ताप^२ कम करता है।

विविध पदार्थ

टूटा काँच

प्रायः प्रत्येक कारखाने में टूटा और रद्दी काँच, काँच-मिश्रण में सम्मिलित किया जाता है। टूटे काँच को काँच-मिश्रण में मिलाने से काँच-द्रावण एवं शोधन में सुगमता होती है। साधारणतः टूटे काँच की जो मात्रा मिलायी जाती है, वह काँच-मिश्रण का २५ से ५० प्रतिशत होती है।

जल

काँच-मिश्रण में जल मिलाने से द्रावण में सुगमता होती है, परन्तु जल की मात्रा, काँच-मिश्रण से ५ प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(२) द्रावक^३

द्रावक वह पदार्थ हैं जो कि रासायनिक क्रिया में शीघ्रता उत्पन्न करते हैं और जिनके कारण काँच-मिश्रण द्रवित होकर काँच बन जाता है। बहुत से पदार्थ हैं जो कि द्रावक का कार्य करते हैं। जैसे —

सोडा ऐश पोटाश; चूना; वोरिक अम्ल; सुहागा; सोडियम एवं पोटेशियम नाइट्रेट (ये अधिकतम द्रावकता देते हैं); कैल्शियम फ्लोराइड या फ्लुस्पर (यह द्रावक की अपेक्षा काँच में उपलीयता के लिए प्रयोग में लाया जाता है); एमोनियम सल्फेट, एमोनियम नाइट्रेट और एमोनियम क्लोराइड ।

एमोनियम लवणों में एमोनियम सल्फेट अति उत्तम है और इसकी मात्रा, बालू के प्रति सहस्र भाग में पन्द्रह भाग होनी चाहिए ।

(३) आक्सीकारक

काँच द्रवण के समय जिन पदार्थों से आक्सीजन का निष्कासन होता है वे पदार्थ 'आक्सीकारक' कहलाते हैं ।

आक्सीकारकों का उद्देश्य

काँच-मिश्रण में जो कार्वनिक पदार्थ विद्यमान रहते हैं उनको आक्सीकारक विच्छेदित^१ करता है, अतः काँच में कार्वन द्वारा रंग नहीं आने पाता । सहज में अवकृत होने वाले पदार्थों, जैसे सीस आक्साइड को आक्सीकारक अवकरण होने से रोकता है ।

आक्सीकारक पदार्थ बहुत-से हैं, जैसे—सोडियम नाइट्रेट, सोडा नाइट्र, चाइल साल्टपीटर, NaNO_3 यह 316° सें० पर द्रवित होता है और कुछ अधिक ताप पर विच्छेदित होता है । क्योंकि यह बहुत ही अधिक आर्द्रताग्राही है, इसलिए प्रायः शोरा का उपयोग किया जाता है ।

शोरा (नाइट्र) KNO_3 —प्रारम्भ में यह चाइल साल्टपीटर से बनाया जाता था । भारत में शोरा निर्माण, देश का पुराना उद्योग है और बिहार, पंजाब आदि स्थानों में प्रचलित है । यह 339° सें० पर द्रवित होता है और कुछ अधिक ताप पर विच्छेदित होता^१ है ।

पायरोलूसाइट, मैंगनीज-डाय-आक्साइड, MnO_2 —यह आक्सीजन को मुक्त कर स्वयं मैंगनस-आक्साइड (MnO) में अवकृत^२ हो जाता है । इसका आक्सीकारक कृत्य अति न्यून है और इसका प्रयोग मुख्यतः काँच में रंग देने और काँच को वर्णहीन करने के लिए होता है ।

लाल सीस, Pb_3O_4 —इसको भी आक्सीकारक कहा जा सकता है क्योंकि द्रावण के समय यह भी आक्सीजन मुक्त करता है ।

(४) अवकारक द्रव्य^१

अवकारक पदार्थ वे हैं जो काँच-मिश्रण के किसी अवयव से आक्सीजन का निष्कासन करते हैं।

अवकारक के कृत्य—अवकारकों से काँच में कुछ विशिष्ट आक्साइडों के सम्मिलित होने में सहायता मिलती है। साल्टकेक के साथ कार्बन का कोयला या कोक के रूप में, प्रयोग किया जाता है जिसमें साल्टकेक सलफाइड में परिवर्तित हो जाय और सिलिकेट से उसकी रासायनिक क्रिया निम्न ताप पर हो सके। अवकारकों का प्रयोग आवश्यक वातावरण तयार करने के लिए भी होता है ताकि काँच में विशिष्ट वर्ण आ सकें। ताम्र द्वारा काँच में लाल वर्ण लाने के लिए स्टैनस् आक्साइड का प्रयोग किया जाता है। सीस युक्त काँच-मिश्रण में अवकारकों का उपयोग नहीं करना चाहिए। जब काँच-मिश्रण में आक्सीकारक, जैसे शोरा इत्यादि उपस्थित हों तब भी अवकारकों का जहाँ तक सम्भव हो उपयोग नहीं करना चाहिए।

(५) शोधक द्रव्य^२

जब काँच का द्रवण होता है तब तरल काँच में बहुत-से छोटे-छोटे गैस के बुलबुले फँस जाते हैं। इन बुलबुलों को “बीज” कहकर व्यक्त किया जाता है। इन ‘बीजों’ को दूर करने से ही काँच का शोधन होता है और इसके लिए दो विधियाँ हैं।

(अ) द्रुत^३ काँच के ताप को बढ़ाने से बीज बड़े होकर निकल जाते हैं। अधिक ताप के कारण काँच की श्यानता घट जाती है और इससे भी बीज निकल जाने में सुविधा होती है।

(आ) तरल काँच में शोधक का योग करने से काँच की सतह के नीचे बहुत से गैस-बुलबुले मुक्त होते हैं और जब ये बुलबुले ऊपर उठते हैं तब अपने साथ और छोटे बुलबुलों को भी खींच ले जाते हैं।

कुछ पदार्थ जो शोधकों का कार्य करते हैं, ये हैं —

साल्टकेक—द्रवण के अन्त में जब गन्धक-डाय-आक्साइड गैस निकलती है, तब यह शोधक का कार्य करता है।

कार्बनिक पदार्थ—आलू, चुकन्दर, और भीगी लकड़ी के टुकड़े द्रुत काँच में घुसा दिये जाते हैं और तब गैस मुक्त होने के कारण काँच शुद्ध हो जाता है।

एमोनियम नाइट्रेट ($\text{NH}_4 \text{NO}_3$) यह पूर्णतया गस में परिवर्तित हो जाता है और पूर्ण शुद्धावस्था में प्राप्त होता है। इस कारण इसके प्रयोग से काँच में कोई हानिप्रद अवशेष नहीं आता। इसको जल से भीगे कागज में लपेट कर एक काँटे^१ द्वारा द्रुत काँच में दूर तक घुसा दिया जाता है।

आर्सेनियस आक्साइड, आर्सेनियस अम्ल (As_2O_3)—साधारणतः यह श्वेत आर्सेनिक या केवल आर्सेनिक नाम से विख्यात है। यह भी काँच में शोधक का कार्य करता है। काँच के साथ आर्सेनिक की क्रिया का कुछ भाग यांत्रिक होता है क्योंकि ऊँचे ताप पर इसका कुछ भाग वाष्पशील हो जाता है जिससे काँच शुद्ध हो जाता है और क्रिया का कुछ भाग रासायनिक होता है जिससे आर्सेनियस आक्साइड अवकृत होकर आर्सेनिक धातु बन जाता है और आक्सीजन के निकलने के कारण काँच शुद्ध हो जाता है। अन्ततः आर्सेनिक धातु भी वाष्पशील होकर काँच को और शुद्ध करता है। आर्सेनिक का कुछ भाग काँच में As_2O_5 के रूप में सर्वदा रह जाता है। मँगनीज-डाय-आक्साइड और सिलिनियम की कुछ अधिक मात्रा होने पर काँच में जो वर्ण आ जाता है उस को आर्सेनिक को लघु मात्रा दूर करती है। अधिक मात्रा में आर्सेनिक काँच को उपलीय अथवा दूधिया बनाता है। आर्सेनिक का ५ प्रतिशत उपयोग करने से काँच पूर्ण अपारदर्शी हो जाता है। वैज्ञानिक धमन कार्य^३ में आर्सेनिक युक्त काँचों का रंग शीघ्र खराब हो जाता है।

ऐन्टीमनी आक्साइड, Sb_2O_3 —यह श्वेत ऊष्मा पर ही वाष्पशील है। मँगनीज और क्रोमियम आक्साइड के साथ यह अवकारक का कार्य करता है। यदि इसका प्रयोग अधिक मात्रा में किया जाय तो काँच में उपलीयता या दूधियापन आ जाता है। अवकारक के रूप में इसका अधिक महत्त्व नहीं है।

(६) वर्णक

काँचों में रंग जिस ढंग से लाया जाता है उसके अनुसार वर्णक पाँच समूहों में वर्गीकृत किये जा सकते हैं—

- (क) काँच में घुली हुई रंगीन सिलीकेटें या और प्रकार के रंगीन लवण,
- (ख) रंगीन कलिमय घोल,
- (ग) बड़े परिमाण के बिना घुले कणों का आलम्बन^१,

- (घ) ठोस पायस,
(ङ) विकाचरण^१।

(क) रंगीन सिलिकेट और अन्य प्रकार के लवण

वैनडियम

इसके दो आक्साइड हैं—

- (१) V_2O_3 —यह भास्मिक (basic पैठिक) आक्साइड है और काँचों को पीलापन लिये हुए हरा रंग देता है। अधिक मूल्यवान् होने के कारण यह कदाचित् ही प्रयोग में आता है।
(२) V_2O_5 —यह आम्लिक आक्साइड है और काँचों को पीला रंग देता है। प्रकाश के पार-जम्बू क्षेत्र की किरणों को यह अति अवशोषण करता है। सिलिकेट काँचों में वेन्डेल्स स्थायी नहीं होते, ये बहुत शीघ्र निम्न आक्साइड में अवकृत हो जाते हैं और काँच को हरा रंग देते हैं।

क्रोमियम

क्रोमियम के दो आक्साइड हैं—

- (१) क्रोमियम ट्राय-आक्साइड, CrO_3 —यह अम्लिक आक्साइड है और इसका वर्ण संत्रई लाल है। क्षारों के संयोग से यह, क्रोमेट्स और डाइ-क्रोमेट्स बनाता है, जैसे कि हरे वर्ण का सोडियम क्रोमेट और नारंगी वर्ण का सोडियम-डाइ-क्रोमेट। द्रुत काँचों की भास्मिक (वैसिक) अवस्था क्रोमेट के अनुकूल होती है। साधारण सिलिका के काँचों में CrO_3 विच्छेदित होकर Cr_2O_3 में परिवर्तित हो जाता है। Cr_2O_3 का वर्ण हरा है, और इसके काँच में घुलने से काँच का रंग पन्ना की तरह हरा हो जाता है।



एक प्रतिशत आसन्निक या ऐन्टीमनी आक्साइड अवकारक का योग करने से, मुक्त आक्सीजन दूर हो जाता है और Cr_2O_3 का उत्पादन सरल हो जाता है।

अधिक समय तक ऊँचे द्रवण-ताप से भी पन्ना की तरह काँच में हरा रंग आ जाता है।

- (२) क्रोमियम एनहाइड्राइड, Cr_2O_3 —यह पैठिक (भास्मिक) आक्साइड है

और यह या और कोई भी क्रोमियम लवण काँच में हरा रंग देने के लिए प्रयोग में लाया जा सकता है।

क्रोमियम आक्साइड की थोड़ी ही मात्रा से काँच संतृप्त^१ हो जाता है और इससे अधिक मात्रा होने पर 'एबुन्टरीन काँच' का निर्माण होता है।

निकल

प्रयोग में आनेवाले यौगिक ये हैं—

- (१) निकेलस आक्साइड, NiO —यह हरे-भूरे रंग का होता है और व्यापारिक मात्रा में उपलब्ध है।
- (२) निकेलिक आक्साइड, Ni_2O_3 —साधारणतः व्यवहार में यही आता है और यह 'कृष्ण निकल आक्साइड' के नाम से प्रसिद्ध है।

निकल यौगिक, द्रवण की अवधि में स्थायी निकेलस लवणों में परिवर्तित हो जाते हैं। पोटैश-चूना युक्त काँचों में यह नीला वैंगनी रंग देता है और सोडा युक्त काँचों में भूरा-वैंगनी रंग, जिसमें भूरे रंग की प्रवृत्ति अधिक होती है। सोडा-चूना युक्त काँचों में, कुछ कोबाल्ट की मात्रा (वालू का ०.१ प्रतिशत) मिलाने से अच्छा रंग आता है। निकल से प्राप्त रंग बहुत ही पक्का होता है और इस रंग पर आक्सीकरण या अवकरण वातावरणों का कोई प्रभाव नहीं पड़ता। पूर्ण वर्णक्रम परास^३ में, यह प्रकाश का सामान्य अवशोषण करती है, अतः यह विशिष्ट रंग के लिए अयोग्य है और काँच में वर्णक के लिए बहुत कम प्रयोग में आती है।

कोबाल्ट

प्रयोग में आनेवाले यौगिक ये हैं —

- (१) कोबाल्ट्स लवण—जो कोबाल्ट्स आक्साइड CoO के संवादी^१ हैं। कोबाल्ट्स लवण काँच में स्थायी होता है।
- (२) कोबाल्टिक लवण—जो कोबाल्टिक आक्साइड Co_2O_3 के संवादी हैं।
- (३) व्यापारिक कोबाल्ट आक्साइड—यह कोबाल्ट्स आक्साइड और कोबाल्टिक आक्साइड का मिश्रण है और प्रायः Co_3O_4 का संवादी है।

कोबाल्ट लवण गहरा नीला रंग देते हैं। काँच द्रवण के समय, कोबाल्ट यौगिक स्थायी कोबाल्ट्स लवणों में परिवर्तित हो जाते हैं।

सीरियम

इसके दो आक्साइड होते हैं —

(१) CeO_2 और (२) Ce_2O_3

व्यापारिक पदार्थ, CeO_2 का हाइड्रेट है जिसमें ७५ प्रतिशत आक्साइड होता है। गैस मैन्टलों के निर्माण में, मोनेजाइट बालू से योरिया की वृद्धि करते समय यह आक्साइड उपजात के रूप में प्राप्त होता है। सीरियम के नाइट्रेट और बोरेट यौगिक भी उपयोग में लाये जाते हैं।

सीरिया (Ceria) यदि अकेला प्रयोग में लाया जाय तो काँच में कोई रंग नहीं आता। टीटेनियम आक्साइड के संयोजन से जब कि दोनों आक्साइडों की मात्रा तीन प्रतिशत होती है तब काँच में सुन्दर पीला रंग आता है। रंग को गहरा करने के लिए, सीरियम आक्साइड की मात्रा स्थिर रखकर, टीटेनियम-आक्साइड की मात्रा बढ़ानी चाहिए।

यूरेनियम

प्रयोग में आनेवाले यौगिक हैं—

- (१) यूरेनेट लवण, जैसे सोडियम यूरेनेट $\text{Na}_2\text{O} \cdot 2(\text{UO}_3) \cdot 3\text{H}_2\text{O}$ जो कि आम्लिक आक्साइड UO_3 का संवादी है।
- (२) यूरेनाइल, UO_2 — यह सोडियम यूरेनाइल का भास्मिक मूल है।
- (३) U_2O_3 — भास्मिक आक्साइड।
- (४) U_2O_8 — कृष्ण आक्साइड।

कुछ कम अम्लीय काँचों में, जैसे पोटाश युक्त काँच, जिसमें कि तीन आक्साइड की मात्रा अधिक है, यूरेनियम से हरी प्रतिदीप्तता* के साथ चमकदार पीला रंग आता है। काँच की जैसे अम्लीयता बढ़ती है वैसे ही पीले रंग में हरियाली आने लगती है। सोडा-युक्त काँचों में अधिक तापन के पश्चात् पीला-हरा रंग आता है और प्रतिदीप्ति हरी होती है। यूरेनियम का उच्च आक्साइड पीला रंग और निम्न आक्साइड हरा रंग देता है। उच्च ताप पर और जैसे-जैसे अम्लीयता बढ़ती है वैसे-वैसे उच्च आक्साइड निम्न आक्साइड में परिवर्तित हो जाता है।

* कुछ यौगिकों में प्रतिदीप्ता Fluorescence पायी जाती है। इस गुण के कारण परा-जम्बु विकिरणें दीर्घ होकर दृश्य प्रकाश विकिरण में या रंगीन प्रकाश में परिवर्तित हो जाती हैं।

ताम्र

ताम्र के यौगिक जो प्रयोग में आते हैं, ये हैं—

- (१) क्यूप्रस् आक्साइड, Cu_2O —यह लाल रंग का होता है।
- (२) क्यूप्रिक् आक्साइड, CuO —यह काले रंग का होता है।
- (३) ताम्र सल्फेट, $\text{CuSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$ —नीला विट्रीयल (तृतिया)।

ताम्र अति प्राचीन वर्णक आक्साइड है और मिस्र-निवासी इसका प्रयोग काँचों और काचनों (Glazing) पर करते थे। काँच में ताम्र दोनों ही (वर्णहीन क्यूप्रस् आक्साइड और गहरे रंग का क्यूप्रिक्) अवस्थाओं में उपस्थित हो सकता है। काँच में क्यूप्रिक् आक्साइड के रंग पर ताप और काँच की रचना का प्रभाव पड़ता है और इस प्रकार क्रोमियम और कोबाल्ट वर्ण के मध्य के वर्ण यानी नीले से लेकर हरे वर्ण क्यूप्रिक् आक्साइड से आ सकते हैं। अत्यधिक अवकारक वातावरण में, काँच वर्णहीन हो जाता है और क्यूप्रिक् आक्साइड अवकृत होकर वर्णहीन क्यूप्रस् आक्साइड या ताम्र धातु में परिवर्तित हो जाता है। ताम्र लाल काँच का द्रावण उदासीन अथवा अवकारक वायुमण्डल में होना चाहिए। ऐसे काँच का पुनः तापन करने से रंग उभर आता है और काँच अति गहरी लाल मणि-जैसा हो जाता है। यह समझा जाता है कि काँच में लाल रंग के दो कारण हो सकते हैं—(१) पुनः तापन से ताम्र धातु के कलिलीय कणों का उपयुक्त मात्रा में काँच में फैल जाना, (२) पुनः तापन से सिलिका और क्यूप्रस् आक्साइड के दुर्बल रासायनिक संयोग के कारण, क्यूप्रस् आक्साइड, सिलिका संयोजन से मुक्त हो जाता है और क्यूप्रस् आक्साइड के कण काँच में फैल जाते हैं।

अत्यधिक भास्मिक (पैठिक) काँच-मिश्रण के कारण क्यूप्रस् आक्साइड का अवक्षेपण हो जाता है और परावर्तित प्रकाश में देखने पर काँच यकृत वर्ण का ज्ञात होता है।

ताम्र यदि अत्यधिक मात्रा में उपस्थित है या अति तप्त किया जाय, तब ताम्र धातु पृथक् हो जाती है और एवन्दुरीन काँच का निर्माण होता है।

मँगनीज

काँच-निर्माण में मँगनीज-डाय-आक्साइड यौगिक MnO_2 का प्रयोग होता है जो कि खनिज पायरोलुसाइट के रूप में पाया जाता है और इसमें कुछ लोह आक्सा-

इड की मात्रा भी होती है। भारत के मध्य प्रदेश में एक उत्तम प्रकार का पायरोलु-साइट पाया जाता है।

मैंगनीज के वर्ण, उसकी आक्सीकरण अवस्था पर निर्भर हैं। विविध यौगिक, जैसे परमैंगनेट्स— $R'MnO_4$ (वैंगनी रंग), मैंगनेट्स— $R_2'MnO_4$ (हरा रंग), मैंगेनाइट्स— R'_2MnO_3 होते हैं जो कि अम्लीय आक्साइडों Mn_2O_7 , MnO_3 , MnO_2 के संवादी हैं। भास्मिक आक्साइड, जैसे कि मैंगनिक आक्साइड— Mn_2O_3 और मैंगनस आक्साइड, MnO से क्रमशः मैंगनिक एवं मैंगनस लवण बन सकते हैं। काँच में मैंगनस लवण अत्यन्त स्थिर और वर्णहीन होते हैं। अधिक समय तक तापन करने से अन्य लवण और उच्च आक्साइड सहज में मैंगनस अवस्था में अवकृत हो जाते हैं। यह पूर्ण निश्चय नहीं है कि मैंगनीज के किस लवण द्वारा काँच में रंग आता है, परन्तु सम्भव है कि काँच में मैंगनीज जब रंग देता है तब मैंगनिक आक्साइड— Mn_2O_3 के रूप में उपस्थित रहता है। काँच में मैंगनीज का रंग उन स्थायी और सरलता पूर्वक अवकृत होनेवाले मैंगनीज यौगिकों पर निर्भर है जो किसी प्रकार से विच्छेदित नहीं हो पाते हैं। अवकारक और अधिक समय तक तापन करने से मैंगनीज का रंग नष्ट हो जाता है। काँच में श्रेष्ठ रंग लाने के लिए सिलिका की मात्रा कम होनी चाहिए। मैंगनीज द्वारा रंगीन काँच का वर्ण, कुछ कोवाल्ड योग करने से परिवर्तित किया जा सकता है। कोवाल्ड की मात्रा प्रति १०० भाग वालू में ०.२ से ०.१ भाग तक होनी चाहिए। मैंगनीज यौगिक यदि बहुत अधिक मात्रा में उपस्थित होते हैं तो काँच का रंग भूरे से काला तक हो जाता है। अधिक मैंगनीज युक्त काँच में कुछ कोवाल्ड, लोह, निकल और ताम्र का योग करने से काले काँच का निर्माण होता है। जब क्षार पोटाश होता है तब मैंगनीज नीला-वैंगनी रंग देता है। और जब सोडा क्षार होता है तब लाल-वैंगनी रंग देता है। कुछ पोटेशियम डाइक्रोमेट की मात्रा का योग करने से मैंगनीज का रंग गहरा किया जा सकता है।

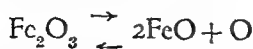
लोहा

इसके अनेक आक्साइड होते हैं—

- (१) फेरस आक्साइड, FeO
- (२) फेरिक आक्साइड, Fe_2O_3 (कुंकुमी या हेमेटाइट),
- (३) मैंगनेटाइट, Fe_3O_4

काँच में फेरिक लोहा पीला रंग और फेरस लोहा नीला-हरा रंग उत्पन्न करता

है। परन्तु वास्तव में काँच में रंग फेरस एवं फेरिक आक्साइडों का संयुक्त प्रभाव होता है, अतः लोहे से काँच का रंग पीला और नीले-हरे के मध्य का होता है।



यह प्रतिक्रिया उच्च ताप पर या अवकारकों और काँच में अम्लता-अवयवों (SiO_2) के होने पर दाहिने होने लगती है। जैसे-जैसे द्रवण होता है वैसे ही वैसे लोहे की प्रवृत्ति फेरस अवस्था में परिवर्तित होने की होती है और यह प्रवृत्ति आर्सेनिक या ऐन्टीमनी आक्साइड के योग से रोकी जा सकती है। आक्सीकारक, जैसे नाइट्रर इत्यादि का काँच-मिश्रण में योग करने से, फेरिक आक्साइड बनने की अनुकूलता होती है। अनिर्मित पदार्थों में, लोहा अशुद्धि के रूप में उपस्थित होता है, अतः काँच प्रायः हरे रंग का होता है। लोह आक्साइड द्वारा अच्छा हरा काँच बनाने के लिए ताप, वातावरण एवं द्रावण समय का नियंत्रण आवश्यक है। लोह यौगिक, ऊष्मा एवं प्रकाश के रक्षणार्थ धूप के चश्मे का काँच रंगने के उपयोग में लाये जाते हैं। फेरस आक्साइड में, दीर्घ विकिरण तरंगों के अवशोषण की अति क्षमता है, अतः ऊष्मा किरणों के अवशोषण के लिए, काँचों में इसका प्रयोग किया जाता है।

(ख) रंगीन कलिलमय घोल

गन्धक

काँच-मिश्रण में गंधक जब तात्त्विक अवस्था¹ में मिलाया जाता है तब काँच में हलके पीले रंग से लेकर अम्बर वर्ण के रंग उत्पन्न किये जा सकते हैं। साधारणतया इस वर्ण के लिए गंधक-पुष्पों का प्रयोग किया जाता है, परन्तु अन्य गन्धकयुक्त यौगिक, जैसे कैल्शियम सल्फाइड का भी प्रयोग किया जा सकता है यदि भट्ठी में अवकरण वातावरण² स्थित किया जा सके। आक्सीकरण वातावरण में रंग नष्ट हो जाता है। साल्टकेक युक्त काँच-मिश्रण में, यदि कार्वन की मात्रा अधिक होती है जिससे कि साल्ट-केक, सल्फाइड या तात्त्विक गंधक में अवकृत हो सके, तब काँच में अम्बर वर्ण उत्पन्न हो सकता है। यह निश्चय नहीं है कि रंग, सल्फाइड से या तात्त्विक गंधक से उत्पन्न होता है। सीस सल्फाइड बनने के कारण, सीस युक्त काँच में, गंधक भरा या काला रंग उत्पन्न करता है, जिससे कि काँच में सल्फाइड की उपस्थिति प्रमाणित होती है। जब अकेले गंधक का प्रयोग होता है तब बहुत कुछ सम्भव है कि काँच में

क्षार सलफाइड बन जाते हैं। पात्रों में ही रंग उभर आता है और पुनः तापन की आवश्यकता नहीं होती। काँच-मिश्रण में आर्सेनिक या नाइट्र नही होना चाहिए, पर किसी अवकारक का होना आवश्यक है। अम्बर वर्ण के लिए काँचों में अधिक क्षार की मात्रा आवश्यक है।

कार्वन

कार्वन में स्वयं वर्ण देने की क्षमता है और काँच में यह अम्बर वर्ण उत्पन्न करता है। आरम्भ में विश्वास किया जाता था कि वर्ण, गंधक के यौगिकों के कार्वन द्वारा अवकरण के कारण होता है और जब काँच-मिश्रण में गंधक अनुपस्थित हो तब वर्ण उत्पन्न नहीं किया जा सकता। परन्तु यह भी सम्भव है कि गंधक रहित काँच-मिश्रण में, जिसमें सिर्फ कार्वन हो, काँच में अम्बर वर्ण लाया जा सकता है। तथापि, सर्वश्रेष्ठ अम्बर वर्ण तब ही प्राप्त होता है जब काँच-मिश्रण में गंधक और कार्वन दोनों ही उपस्थित होते हैं। अम्बर वर्ण के लिए उत्तम काँच वह है जो नरम हो, जिसमें क्षार अधिक हो, नाइट्र एवं आर्सेनिक रहित हो तथा अवकरण वातावरण में द्रवित किया गया हो और काँच-मिश्रण में या तो अकेला कार्वन हो या कार्वन गंधक, दोनों ही हों।

रजत

रजत नाइट्रेट यौगिक (AgNO_3) साधारणतः प्रयोग में आता है और यह घोल के रूप में काँच-मिश्रण पर उड़ेल दिया जाता है। बहुत अल्प मात्रा के प्रयोग से काँच में कोई रंग नहीं आता, पर पुनः तापन से पीला रंग उभर आता है। इस वर्ण में धुंधलापन युक्त उपलीयता^१ या अपारदर्शकता तक हो सकती है। अतः यह प्रयोग में कदाचित् ही आता है।

रजत काँच में सुन्दर पीला अभिरंजन^२ उत्पन्न करता है और इसके लिए रजत क्लोराइड या रजत सल्फेट से लाल या पीली मिट्टी के साथ एक और पाँच के अनुपात में लेपी बनायी जाती है और इस लेपी को काँच की सतह पर लगाया जाता है। काँच को मफल भट्ठी में, काँच के मृदुतापांक से किंचित् निम्न ताप पर कुछ मिनटों तक गरम करते हैं। काँच ठंडा होने पर जल से लेपी धो डाली जाती है और काँच में आकर्षक पीलापन आ जाता है। यह पीला रंग, काँच में रजत के प्रवेश होने के कारण उत्पन्न होता है।

स्वर्ण

प्रयोग में आनेवाले यौगिक हैं—

(१) पर्पिल ऑक् सिसियस,

(२) स्वर्ण क्लोराइड— AuCl_3 या HAuCl_4

क्योंकि काँच-मिश्रण में स्वर्ण यौगिक की आवश्यकता अति लघु मात्रा में होती है, इसलिए साधारणतः या तो स्वर्ण धोल को काँच-मिश्रण में उड़ोला जाता है या स्वर्ण यौगिक को कुछ बालू के साथ मिश्रित किया जाता है। काँच जब बनकर तैयार होता है तब आरम्भ में या तो वर्णहीन होता है या उसमें हल्का तृण-जैसा पीला वर्ण होता है। उसे पुनः तापन करने से रंग उभर आता है और काँच आकर्षक लाल रंग का हो जाता है। अति तापन से स्वर्ण-कण स्कंदित हो जाते हैं और रंग परिवर्तित होकर भूरा हो जाता है। यतः रंग गहरा होता है, इसलिए स्वर्णिम-लाल-काँच को साधारणतः वर्णहीन काँच के ऊपर आवरण या स्फुरण के प्रयोग में लाया जाता है। लाल रंग के लिए पोटाश-सीस युक्त काँच श्रेष्ठ होता है।

सिलीनियम

प्रयोग में आनेवाले यौगिक हैं—

(१) सिलीनियम धातु,

(२) सोडियम सिलीनाइट, Na_2SeO_3 , यह सुगमता से सिलीनियम धातु में अवशृत हो जाता है।

(३) बेरियम सिलीनाइट, BaSeO_3

आक्सीकारक वातावरण में, काँच में सिलीनियम बिना कोई रंग दिये सिलीनाइट के रूप में रहता है।

अवकारक वातावरण में सिलीनाइटों का निर्माण होता है जो काँच में पीला रंग देते हैं। अत्यधिक अवकारक वातावरण में, कुछ पॉलीसिलीनाइट संयोजन के निर्माण के कारण, वर्ण नष्ट हो जा सकता है। हल्के आक्सीकारक वातावरण में, जब कि सिलीनियम की मात्रा ५ प्रतिशत हो, और आर्सेनिक की उपस्थिति में, काँच में आकर्षक गुलाबी रंग आ सकता है। बन्द या ढँके पात्रों में, काँच द्रवण में समय लगता है, तब बहुत-सा सिलीनियम काँच में घुलने और समाने के पूर्व ही वाष्पशील हो जाता

है। सीसयुक्त काँच, सिलीनियम द्वारा लाल रंग उत्पन्न करने के उपयुक्त नहीं है क्योंकि सीस-सिलीनाइट का रंग काला होता है।

लाल काँच

जब सिलीनियम और कैडमियम सल्फाइड का एक नाय प्रयोग होता है और जब काँच का अवकारक वातावरण में द्रावण किया जाता है तब काँच में तृण पीत वर्ण आता है। काँच-वस्तुओं को निर्माण उपरान्त प्रायः नुदु-तापों तक शीतल किया जाता है और फिर उनको गहरे लाल ताप तक तप्त किया जाता है, तब उनका रंग उभर आता है और काँच लाल या माणिक्य के वर्ण का हो जाता है। एक्स-किरणों द्वारा ज्ञात हुआ है कि लाल रंग कैडमियम-सिलिनो-सल्फाइड याँगिक के कारण उत्पन्न होता है। कैडमियम-सल्फाइड और कैडमियम सिलीनाइट के ठोस घोल कणों के अवक्षेप से भी लाल-वर्ण उत्पन्न हो सकता है। ठोस घोल में दोनों याँगिकों की आपेक्षिक मात्राओं के अन्तर के कारण, काँच में नारंगी रंग से लेकर गहरा लाल रंग आ सकता है। गहरे लाल रंग के काँच-कणों में कैडमियम-सिलीनाइट की मात्रा अधिक होती है। यह भी सम्भव है कि रंग, कणों के रंग के अनुसार हो। स्वर्ण और ताँबे से उत्पादित लाल रंग, कणों के परिमाण और प्रकृति पर निर्भर होते हैं। अति उत्तम लाल रंग के लिए साधारणतः सिलिका-पोटाश-जस्ता-बेरियम युक्त काँच प्रयोग में लाया जाता है।

(ग) आलम्बित^३ द्वारा वर्ण

आलम्बित कणोंवाला तरल काँच जब ठंडा कर ठोस बनाया जाता है तब आलम्बित कणों का नीचे बैठना असम्भव होता है और ये कण, काँच में इस प्रकार बड़े परिमाण में वितरित रहते हैं कि काँच में रंग आ जाता है। ये आलम्बित कण काँच के शीतल होने के समय कलासित हो जाते हैं या द्रुत काँच में कणों के वास्तविक आलम्बन के कारण आजाते हैं, यह महत्वहीन है।

वंग उपल^३ (दूधिया)

वंग आक्साइड, SnO_2 —यह काँच में परान्विता उत्पन्न करता है। यह आक्साइड घुलनशील नहीं है और द्रुत काँच में आलम्बित रहता है तथा शीतल होने पर काँच में दूधिया रंग देता है। इस प्रकार के काँच में प्रकाश किरणें गमन नहीं कर

सकतीं। पूर्ण अपारदर्शी काँच-निर्माण के लिए बंग आक्साइड ५ प्रतिशत का योग करना चाहिए।

एवेन्टुरीन काँच

एवेन्टुरीन काँचों में वर्णक आक्साइड अति संतृप्त होते हैं और अनुकूल स्थितियों में शीतल होने पर वे वर्णक आक्साइड केलासित होकर, काँच में आलम्बित कणों के रूप में वितरित हो जाते हैं।

(अ) 'क्रोम एवेन्टुरीन' हरे रंग का काँच है जिसमें क्रोमियम आक्साइड केलासित हो गया है। क्रोम एवेन्टुरीन काँच-निर्माण के लिए, प्रति सौ भाग वालू में, बीस भाग पोटेशियम डाइक्रोमेट मिलाना चाहिए।

(आ) 'ताम्र एवेन्टुरीन' के निर्माण के लिए भी प्रति सौ भाग वालू में ६ से ८ भाग ताम्र आक्साइड काँच-मिश्रण में योग करना चाहिए। सीस रहित या लेश-मात्र सीस युक्त काँच ही ताम्र एवेन्टुरीन के उपयुक्त होता है।

(घ) ठोस पायसों द्वारा दिया गया वर्ण

फ़ासफ़ेट उपल (दूधिया)

प्रयोग में आनेवाले योगिक ये हैं—

(१) अस्थि भस्म—इसमें ६० से ८० प्रतिशत $\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$ होता है और यह पशुओं की अस्थियों को निस्तृप्त करने से प्राप्त होता है।

(२) कैल्शियम फ़ासफ़ेट, $\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$ —फ़ासफ़ेट उपल निर्माण के लिए, यही साधारणतः प्रयोग में आता है।

निम्न तापों पर विभिन्न रचनाओं की दो तरल कलाएँ पृथक् हो जाती हैं। कैल्शियम फ़ासफ़ेट की तरल पारदर्शक अति लघु बूंदें तरल काँच में आलम्बित रहती हैं। ताप बढ़ाने से दोनों कलाएँ, तरल काँच और कैल्शियम फ़ासफ़ेट, परस्पर घुल-मिल जाती हैं और काँच पारदर्शक हो जाता है। उपलीयता तब ही उत्पन्न होती है जब कि काँच कुछ समय तक ऐसे ताप पर रखा जाय जो द्रवणांक से बहुत अधिक न हो और तब दोनों रूप पुनः पृथक् हो जाते हैं और दूधियापन पुनः प्रकट होता है। आलम्बित कैल्शियम फ़ासफ़ेट की बूंदें पारदर्शक होती हैं, अतः पारगमन में वास्तविक प्रकाश की अति न्यून हानि होती है और किरणें सिर्फ़ बिखर जाती हैं। अल्प सिलिका युक्त काँचों में दूधियापन लाने के लिए, कैल्शियम फ़ासफ़ेट कम मात्रा में आवश्यक होता है। फ़ासफ़ेट उपलों में कुछ खुरदुरापन होता है और उसमें काँचाभ लक्षण

लाने के लिए यही आवश्यक है कि ऐसे काँचों का निर्माण उच्च ताप पर हो और काँच-मिश्रण में सीस या वोरिक आक्साइड अधिक मात्रा में सम्मिलित किया जाय। काँच को पुनः तापन करने से फ़ासफ़ेट उपलीयता गहरी की जा सकती है।

पतले उपल काँच से जब विद्युत्ताप-दीपित तार देखा जाता है तब तार का रंग उपल या लाल अग्नि के रंग का दिखाई पड़ता है। सेलखड़ी काँच^१ में तार बिना रंग परिवर्तन के दिखलाई पड़ता है।

असली उपल काँच में, प्रतिघन सेन्टीमीटर, 10^{10} से 10^{12} कण होते हैं और इनका व्यास 1 से 1.3 माइक्रन होता है। सेलखड़ी काँच में कण कुछ अधिक परिमाण में होते हैं, परन्तु प्रतिघन सेन्टीमीटर संख्या कम होती है। इन कणों में लघु केलासों, अकेलास ठोस पदार्थों या लघु वीजों के रूप में गैसों का मिश्रण हो सकता है। फ्लोराइड युक्त काँच-मिश्रण में सोडियम फ्लोराइड की कुछ थोड़ी मात्रा का योग करने से, उपल काँच को सेलखड़ी काँच में परिवर्तित किया जा सकता है।

(ङ) विकाचरण द्वारा प्राप्त रंग

उपल काँचों के निर्माण के लिए, काँच-मिश्रण में निम्न पदार्थों का योग किया जाता है—

(१) अधिक मात्रा में सिलिका

काँच जिसमें चूने की मात्रा कम होती है और सिलिका की मात्रा अधिक होती है यदि अधिक समय तक, आवश्यक कार्य-करण ताप से निम्न ताप पर रखा जाय तो सिलिका केलासित हो जाती है और उपल या सेलखड़ी काँच का उत्पादन होता है। सिलिका की मात्रा ८० से ८५ प्रतिशत आवश्यक होती है।

(२) क्रायोलाइट

क्रायोलाइट, Na_3AlF_6 —क्रायोलाइट ग्रीनलैण्ड की खानों से निकाला जाता है। जब प्रति १०० भाग बालू में १० से १२ भाग क्रायोलाइट काँच-मिश्रण में प्रयोग किया जाता है तब काँच उपल हो जाता है। उपलीयता का कारण कैल्शियम फ्लोराइड एवं सोडियम फ्लोराइड के केलास या सिलिका के भिन्न रूप होते हैं। अधिक चूना युक्त काँचों में उपलीयता का मुख्य कारण कैल्शियम फ्लोराइड होता है।

सोडियम फ्लूओसिलिकेट, Na_2SiF_6 —इसका कृत्रिम ढंग से निर्माण किया

जाता है और क्रायोलाइट के स्थान पर उपल काँचों के उत्पादन के लिए यह प्रयोग में लाया जा सकता है।

(३) फ्लूर-स्फार

फ्लूर-स्फार, CaF_2 —फेल्सफार और फ्लूर-स्फार के प्रयोग से भी उपल-काँच बनाया जा सकता है। फ्लोरीन युक्त उपल-काँचों के उत्पादन में, अल्युमिना की उपस्थिति आवश्यक है। द्रवण के समय, कोई स्थायी यौगिक, जैसे अल्युमिनियम फ्लोराइड (AlF_3) के बनने के कारण, फ्लोरीन की हानि नहीं हो पाती। जब द्रुत काँच का ताप कम किया जाता है तब अल्युमिनियम फ्लोराइड विच्छेदित होकर सोडियम या अन्य फ्लोराइडों में परिवर्तित हो जाता है जो उपलीयता उत्पन्न करते हैं। काँच में अल्युमिना के प्रवेश के लिए, कोई भी अल्युमिनियम यौगिक प्रयोग में लाया जा सकता है।

क्रायोलाइट, फेल्सफार और फ्लूर-स्फार द्वारा उत्पादित उपल-काँचों का दूधिया-पन, बंग आक्साइड द्वारा उत्पादित और फ्रासफ्रेट उपलों के मध्य का होता है। उपल-काँचों के उत्पादन के लिए काँचों के ताप, द्रावण, शोधन एवं कार्य करने का नियंत्रण अति आवश्यक है। द्रुत काँच पारदर्शक होते हैं, परन्तु शीतल होते समय उनमें उपलीयता उत्पन्न करनेवाले कण पृथक् हो जाते हैं। यह शीतल होने की गति और ताप पर निर्भर है कि किस प्रकार के केलास बनेंगे और जैसे वे होंगे उसी प्रकार की उपलीयता आयेगी। काँच की मन्द गति से शीतल होने पर उत्तम कोटि की उपलीयता उत्पन्न होती है।

विरंजन-पदार्थ

काँच-निर्माण में प्रयोग में आनेवाले सब अनिर्मित पदार्थों में, लोह यौगिक कुछ मात्रा में पाये जाते हैं। काँच संग्रह, लोह छड़ों, कार्य के औजारों, अनिर्मित पदार्थों के मिश्रण और पात्रों एवं कुण्ड ब्लाकों की धारण क्रियाओं से, कुछ न कुछ लोहा काँच में प्रवेश होता ही रहता है। लोहा, काँच में पीले से हरा रंग उत्पन्न करता है और इस रंग को विरंजन की क्रिया द्वारा दूर किया जा सकता है।

काँचों में विरंजन के लिए निम्न विधियाँ प्रयोग में आती हैं—(१) रासायनिक विधि, (२) भौतिक विधि, (३) दोनों प्रकार की विधियों का संयोजन।

रासायनिक विरंजन-विधि

रासायनिक विधि से काँच में वर्ण विरंजन करने के लिए, काँच-मिश्रण में ऐसे पदार्थ मिलाये जाते हैं जो कि फ़ेरस लोह को फ़ेरिक लोह में परिवर्तित कर दें, जिससे प्रकाश का अधिकतम संचरण^१ पीले वर्ण के पक्ष में हो और इस प्रकार हरे वर्ण की स्पष्टता कम हो जाय। रासायनिक ढंग से काँच में विरंजन के लिए कई पदार्थ प्रयोग में आते हैं—

- (अ) आर्सेनिक, As_4O_6 —द्रावण क्रिया के समय और नाइट्रेट की उपस्थिति में आर्सेनिक उच्च आक्साइड As_2O_5 में परिवर्तित हो जाता है और द्रवित काँच में यह आर्सेनेट के रूप में रहता है, बाद में यह फेरस लोह के साथ आक्सीकारक का कार्य करता है।
- (आ) मैंगनीज़-डाय-आक्साइड, MnO_2 —यह फेरस आक्साइड (FeO) को फेरिक आक्साइड (Fe_2O_3) में परिवर्तित कर, स्वयं मैंगनस आक्साइड (MnO) और मैंगनिक आक्साइड (Mn_2O_3) में अवकृत हो जाता है। मैंगनीज़ द्वारा आक्सीकरण इतना स्थायी नहीं होता जितना कि आर्सेनिक द्वारा। मैंगनीज़ द्वारा आक्सीकृत फेरिक आक्साइड, ऊष्मा से अवकृत हो जा सकता है।
- (इ) पोटेशियम नाइट्रेट, KNO_3 —शोरा अति सफल आक्सीकारक है और यह लोहे को फेरिक स्थिति में परिवर्तित कर देता है। सोडियम नाइट्रेट भी शोरा की ही तरह कार्य करता है।

भौतिक विरंजन-विधि

दो वर्ण पूरक कहलाते हैं जब कि वे दोनों मिलकर श्वेत प्रकाश की सम्पूर्ण किरणों का बराबर मात्रा में अवशोषण करें। फेरस सिलीकेट के हरे वर्ण का पूरक नीला^२ वर्ण है जिसमें लाल और बैंगनी किरणें पारगमित हो सकती हैं, परन्तु हरी किरणों का कुछ भाग अवशोषित हो जाता है। काँच में फ़ेरस लोह के वर्ण को संशोधित करने के लिए ऐसे पदार्थ का योग किया जाता है जो कि फेरस लोह के कारण वर्ण के साथ उसका पूरक वर्ण^३ उत्पन्न करे। यह भौतिक विरंजन-विधि है और योगशील^४ अवशोषण के सिद्धान्त पर आधारित है।

यदि दोनों वर्ण हलके होते हैं तो काँच वर्णहीन दिखलाई देता है। इस प्रकार काँच की पूर्ण शुद्धता के कुछ अल्प अंग की ही हानि से 'निष्पन्न वर्ण' या 'वर्णसमता' प्राप्त होती है और काँच अवर्ण हो जाता है। वर्णों की मात्रा बढ़ने से काँच धुंधला और भूरे वर्ण का हो जाता है।

भौतिक ढंग से विरंजन करनेवाले बहुत-से पदार्थ हैं। यथा—

(१) मैंगनीज-डाय-आक्साइड, MnO_2 —पायरोलुसाइट पदार्थ का उपयोग किया जाता है और इसमें मुख्यतः MnO_2 होता है। यह सोडा युक्त काँचों की अपेक्षा पोटाश युक्त काँचों का विरंजन करने में अधिक सफल होता है क्योंकि पोटाश-युक्त काँचों में दिया हुआ नीला-वैंगनी रंग, सोडा युक्त काँचों में दिये हुए भूरे-वैंगनी रंग से अधिक प्रकट होता है। अतः सोडायुक्त काँच में कुछ मात्रा कोबाल्ट आक्साइड की प्रयुक्त करनी पड़ती है। मैंगनीज द्वारा दिया हुआ रंग उड़नशील है। द्रावण के समय अवकारक वातावरण अथवा लगातार अधिक समय तक तापन करने से, वर्ण (रंग) नष्ट हो जाता है। इस कारण मैंगनीज द्वारा अवर्ण काँचों में कुछ आवश्यक मे अधिक मैंगनीज देकर कुछ गुलाबीपन लाया जाता है, जिसमें कि काँच की वस्तुएँ जब कि क्लिन या लेयर में पुनः तापित की जायें तो यह गुलाबीपन निकल जाने पर काँच पूर्ण रंगहीन दिखलाई दे। कुछ थोड़ी मात्रा में डाइक्रोमेट या सीरियम आक्साइड का योग करने से मैंगनीज की उड़नशील प्रवृत्ति घट जाती है। सीसयुक्त काँचों के विरंजन के लिए यह उत्तम विरंजक है। यह कुण्ड भट्टियों की अपेक्षा पाट (पात्र) भट्टियों के लिए अधिक उपयुक्त है, क्योंकि ताल भट्टियों में साल्टकेक युक्त काँच-मिश्रण का कार्वन और अधिक ताप, वर्ण को नष्ट कर देते हैं। मैंगनीज द्वारा रंगहीन काँचों में सूर्य या चाप दीप के परा-वैंगनी प्रकाश की क्रिया से गुलाबी रंग उत्पन्न हो जाता है और यह वर्णहीन मैंगनस आक्साइड के रंगीन मैंगनिक आक्साइड में परिवर्तन होने के कारण होता है और इस क्रिया के लिए आक्सीजन की प्राप्ति काँच में उपस्थित फेरिक लोह से होती है।

(२) सिलीनियम—विरंजन के लिए सिलीनियम धातु या सोडियम सिलीनाइट का प्रयोग किया जाता है। अकेला सिलीनियम फेरस के हरे वर्ण को पूर्ण रूप से नारंग नहीं कर सकता, परन्तु कुछ कोबाल्ट आक्साइड के साथ यह विरंजन के लिए अति उत्तम है, सीस युक्त काँचों में सिलीनियम द्वारा वर्ण-निवारण नहीं किया जा

सकता। यह कुण्ड भट्ठियों के लिए अति उपयुक्त है। सिलीनियम के साथ कुछ आर्सेनिक का योग करने से अति उत्तम वर्ण-विरंजन होता है। सिलीनियम द्वारा नीरंग काँचों को खुली धूप में रखने से उनमें तृण वर्ण आ जाता है और पुनः निस्तापन करने से यह वर्ण दूर हो जाता है। सिलीनियम द्वारा विरंजन किये हुए काँच जब पुनः तप्त किये जाते हैं, जैसे कि लेयर^१ में, तब उनमें बहुधा गुलाबी रंग आ जाता है। अतः काँच की वस्तुएँ हलके रंग की बनायी जाती हैं क्योंकि लेयर में रंग के गहरे होने की सम्भावना बनी रहती है।

(३) निकल आक्साइड—निकल सिलिकेट के वर्ण पर आक्सीकरण अथवा अवकारक वातावरण का कोई प्रभाव नहीं पड़ता। अतः सोडा युक्त काँचों के विरंजन के लिए निकल आक्साइड और उसके भार का ५ से ७ प्रतिशत तक कोबाल्ट आक्साइड प्रयोग में लाया जाता है। परन्तु निकल आक्साइड विरंजन के लिए कदाचित् ही उपयोग में लाया जाता है, क्योंकि यह विशेषकर सोडा युक्त काँचों में पूर्ण पूरक वर्ण नहीं देता।

काँच-मिश्रण में विरंजन पदार्थों का पूर्ण रूप से मिश्रण होने के लिए, उनको साधारणतः तौलकर, बालू या सोडा ऐश की मापी हुई मात्रा में मिश्रित किया जाता है और फिर इस मिश्रण की आवश्यक मात्रा काँच-मिश्रण में मिलायी जाती है।

तीसरा अध्याय

अनिर्मित पदार्थों का मिश्रण एवं गणना

विभिन्न कारखाने विभिन्न विधियों से अनिर्मित पदार्थों का मिश्रण काँच-निर्माण के लिए तैयार करते हैं। इसी को 'काँच-मिश्रण' के नाम से व्यक्त किया जाता है।

काँच-मिश्रण' के पदार्थों का संचय

अनिर्मित पदार्थ मिश्रण-भवन के निकटवर्ती कक्ष में संचित किये जाते हैं। मिश्रण-भवन में नमी न होनी चाहिए और वहाँ तक गाड़ियों के पहुँचने योग्य रास्ता होना चाहिए। पदार्थों को नमी से बचाये रखने के लिए यथेष्ट परिमाण की खत्तियों में और बाहरी दीवारों से कुछ हटाकर रखना चाहिए। खत्तियाँ कई प्रकार की होती हैं। बहुत-से बड़े कारखानों में, खुले कमरों में या तो ठेला गाड़ी के लिए ऊपर गली होती है या पदार्थ उठाने के ढोल यंत्रों में ऊपर टोंटी होती है। कुछ स्थानों में, इस्पात की बड़ी कुंडियाँ या V —आकार की खत्तियाँ ऊपर स्थित रहती हैं और नीचे से टोंटी द्वारा उनमें रखे हुए पदार्थ निकाले जा सकते हैं। ऊपर स्थित खत्तियाँ बहुधा शक्ति-शाली सीमेंट की रम्भाकार^१ बनायी जाती हैं। छोटे कारखानों में माल डब्बों से मजदूरों द्वारा उतारा जाता है। अविक मात्रा के माल के लिए बेलचे और ठेलागाड़ी का प्रयोग किया जाता है। बोरे और पीपे, मजदूरों या ट्रक द्वारा ले जाये जाते हैं।

बड़े कारखानों में अविक मात्रा के पदार्थ हाथ या यान्त्रिक बेलचों द्वारा अलग पेटों पर रखे जाते हैं और यह पेटों विभिन्न पदार्थों को विभिन्न खत्तियों में पहुँचा देती है।

तौलना और मिश्रण

अल्प मात्रा के पदार्थ को, खत्ती से मंच तुला पर हाथ-छेले द्वारा ले जाया जाता है। तौलने के पश्चात् इसको मिश्रण कक्ष में ले जाते हैं। काँच-मिश्रण को खूब मिश्रित किया जाता है। बेलचों से इसे पक्के फर्श पर काफी उलटा-पुलटा जाता है। परन्तु यह पुरानी विधि है, इससे पदार्थ अच्छे प्रकार से मिश्रित नहीं हो पाते हैं और उनमें

जंग तथा कार्बनिक पदार्थों की अशुद्धियाँ फ़र्श से आ जाती हैं। दूसरी विधि से मिश्रण, काठ के बड़े बक्सों या कंडालों में हस्त-वेलचों द्वारा किया जाता है। इस विधि से अशुद्धियाँ प्रवेश नहीं कर पातीं और मिश्रण भी उत्तम होता है क्योंकि मिश्रण में बक्स की दीवारों से भी सहायता मिलती है।

बहुत-से कारखानों में तुलायुक्त खत्तियाँ ऊपर स्थित होती हैं। टोंटी खोलने से पदार्थ आत्मग पेटी द्वारा मिश्रण यंत्र पर पहुँचते हैं। मिश्रण यंत्र के निकट एक मंच तुला होती है। इस तुला से फुटकर पदार्थ तौलकर मिश्रण यंत्र में वेलचों द्वारा डाले जाते हैं। बड़े कारखानों में मिश्रण-यंत्र एक तुला पर स्थित होता है और यह तुला एक गाड़ी पर रहती है जो कि ऊपर स्थित खत्तियों के नीचे चलती है। यह यंत्र पदार्थों का संग्रह और मिश्रण कर, काँच-मिश्रण को आत्मग पेटी या ट्रक में डाल देता है जिससे कि वह भट्ठी तक पहुँच जाये।

आर्सेनिक-जैसे पदार्थ में जिन्हें काँच-मिश्रण के लिए अल्प मात्रा में प्रयोग किया जाता है, पहले एक छोटी तुला पर तौले जाते हैं और मिश्रण यंत्र में डालने के पूर्व कुछ मिश्रित कर दिये जाते हैं। तीव्र वर्णक, जैसे कोबाल्ट सिलीनियम मैंगनीज को काँच-मिश्रण के किसी शुष्क पदार्थ के साथ मिश्रित कर उसकी तीव्रता कम कर दी जाती है और इस प्रकार उसको अधिक मात्रा में तौला जा सकता है।

मिश्रण यंत्र प्रायः दो प्रकार के होते हैं—

(१) बक्सनुमा, जिनके भीतर घूमनेवाले फलक होते हैं।

(२) स्वयं परिक्रामक।

मिश्रण यंत्रों की समाई ५०० पाउण्ड से १ टन तक अधिक होती है। पूर्ण रूप से मिश्रण दो या तीन मिनट में हो जाता है। जब एक ढोल से काँच-मिश्रण मिश्रित होने पर बाहर निकाला जाता है तब दूसरा काँच-मिश्रण यंत्र के ढक्कन पर तैयार रहता है। इस प्रकार मिश्रण की क्रिया अविश्रान्त होती रहती है।

टूटा काँच

छोटे कारखानों में मिश्रित किये हुए काँच-मिश्रण को सीधे भट्ठी पर ले जाया जाता है और वेलचों द्वारा पॉट (पात्र) में डाल दिया जाता है। इसके पश्चात् बिना कुचला टूटा काँच पॉट में डाला जाता है। बड़े कारखानों में, जहाँ काँच-मिश्रण भट्ठी में आत्मग यंत्र द्वारा डाला जाता है, वहाँ टूटा काँच कभी-कभी हाथ से वेलचों

द्वारा पृथक् से डाला जाता है। बहुत-से स्थानों में टूटे काँच को यांत्रिक वेलनों से तोड़कर, फिर उसे चुम्बकीय पृथक्कर्ता द्वारा ले जाया जाकर और तीलकर मिश्रण यंत्र में डालते हैं। यह यंत्र ढोलनुमा होता है। टूटे काँच का साधारणतया अनुपात सम्पूर्ण मिश्रण के $\frac{1}{4}$ से $\frac{1}{2}$ तक होता है। काँच-मिश्रण को मिश्रण यंत्र से संचय-कक्ष या भट्ठी तक टुक या आत्मग पेटी द्वारा पहुँचाया जाता है। टूटे काँच से द्रुत काँच की श्यानता बढ़ जाती है।

मिश्रण के समय श्रमिकों को क्षार, चूना और सीस की धूल के कण्ट से बचने के लिए नाक के ऊपर श्वासरक्षक पहनना चाहिए। रुई की डाट जो नथुनों में रखी जा सकती है, सबसे सरल श्वासरक्षक है।

काँच-मिश्रण के पदार्थों से प्राप्त काँच के अवयव

पदार्थ	सूत्र	अणु-भार	काँच के अवयव	
			आक्साइड	भार
अम्लीय—				
आर्सेनिक*	As_2O_3	३९६	$2As_2O_3$	३९६
बोरिक अम्ल	H_3BO_3	६२	$\frac{1}{2} B_2O_3$	३५
सोहागा (दानेदार)	$Na_2B_4O_7 \cdot 10H_2O$	३८२	$\{ Na_2O$	६२
			$2B_2O_3$	१४०
सोहागा (केलासीय)	$Na_2B_4O_7$	२०२	$\{ Na_2O$	६२
			$2B_2O_3$	१४०
कैल्शियम फ़ासफ़ेट	$Ca_3(PO_4)_2$	३१०.३	$\{ 3CaO$	१६८.३
			P_2O_5	१४२
सोडियम फ़ासफ़ेट	$Na_2H(PO_4) \cdot 10H_2O$	३२२	$\{ Na_2O$	६२
			$\frac{1}{2} P_2O_5$	७१
क्वार्ट्ज या वालू (सिलिका)	SiO_2	६०.३	SiO_2	६०.३
भास्मिक (पैठिक)				
अल्युमिना (निस्तापित)	Al_2O_3	१०२.२	Al_2O_3	१०२.२
अल्युमिना (हाइड्रेट)	$Al_2(OH)_6$	१५६.२	Al_2O_3	१०२.२
बेरियम कार्बोनेट	$BaCO_3$	१९७.४	BaO	१५३.४
बेरियम सल्फ़ेट	$BaSO_4$	२३३.४	BaO	१५३.४
†क्रायोलाइट	Na_3AlF_6	२१०.१	$\{ \frac{3}{2} Na_2O$	९३.०
			$\frac{1}{2} Al_2O_3$	५१.१

* कुछ भाग वाष्पशील होता है।

† सिलिका का ९०.४५ भाग वाष्पशील होता है।

पदार्थ	सूत्र	अणु-भार	काँच के अवयव	
			आक्साइड	भार
डोलोमाइट	$MgCO_3,$ $CaCO_3$	१८४.४	$\left\{ \begin{array}{l} MgO \\ CaO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ४०.३ \\ ५६.१ \end{array} \right.$
फेल्सपार (अलवाइट)	$Na_2O,$ $Al_2O_3,$ $6SiO_2$	५२६	$\left\{ \begin{array}{l} Na_2O \\ Al_2O_3 \\ 6SiO_2 \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ६२. \\ १०२.२ \\ ३६१.८ \end{array} \right.$
फेल्सपार (एनारथाइट)	$CaO, Al_2O_3,$ $2SiO_2$	२७८.९	$\left\{ \begin{array}{l} CaO \\ Al_2O_3 \\ 2SiO_2 \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ५६.१ \\ १०२.२ \\ १२०.६ \end{array} \right.$
फेल्सपार (आर्थोक्लेज़)	$K_2O, Al_2O_3,$ $6SiO_2$	५५८.१	$\left\{ \begin{array}{l} K_2O \\ Al_2O_3 \\ 6SiO_2 \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ९४.१ \\ १०२.२ \\ १२०.६ \end{array} \right.$
‡ फ्लूरस्पार केओलिन	CaF_2 $Al_2O_3, 2SiO_2,$ $2H_2O$	७८.१ २५८.८	$\left\{ \begin{array}{l} CaO \\ Al_2O_3 \\ 2SiO_2 \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ५६.१ \\ १०२.२ \\ १२०.६ \end{array} \right.$
चूना पत्थर	$CaCO_3$	१००.१	$\left\{ \begin{array}{l} CaO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ५६.१ \end{array} \right.$
मुरदासंख	PbO	२२३.१	$\left\{ \begin{array}{l} PbO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} २२३.१ \end{array} \right.$
मैगनीशिया (निस्तापित)	MgO	४०.३	$\left\{ \begin{array}{l} MgO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ४०.३ \end{array} \right.$
मैगनेसाइट	$MgCO_3$	८४.३	$\left\{ \begin{array}{l} MgO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ४०.३ \end{array} \right.$
पोटेशियम नाइट्रेट	KNO_3	१०१.१	$\left\{ \begin{array}{l} \frac{1}{2}K_2O \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ४७.०५ \end{array} \right.$
पोटाश	K_2CO_3	१३८.१	$\left\{ \begin{array}{l} K_2O \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ९४.१ \end{array} \right.$
बुझा चूना	CaO	५६.१	$\left\{ \begin{array}{l} CaO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ५६.१ \end{array} \right.$
लाल सीस	Pb_3O_4	६८५.३	$\left\{ \begin{array}{l} 3PbO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ६६९.३ \end{array} \right.$
साल्टकेक	Na_2SO_4	१४२	$\left\{ \begin{array}{l} Na_2O \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ६२ \end{array} \right.$
बेबुझा चूना	$Ca(OH)_2$	७४.१	$\left\{ \begin{array}{l} CaO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ५६.१ \end{array} \right.$
सोडा ऐश	Na_2CO_3	१०६	$\left\{ \begin{array}{l} Na_2O \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ६२ \end{array} \right.$
सोडियम नाइट्रेट	$NaNO_3$	८५	$\left\{ \begin{array}{l} \frac{1}{2}Na_2O \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ३१ \end{array} \right.$
जस्ता कार्बोनेट	$ZnCO_3$	१२५.४	$\left\{ \begin{array}{l} ZnO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ८१.४ \end{array} \right.$
जस्ता आक्साइड	ZnO	८१.४	$\left\{ \begin{array}{l} ZnO \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} ८१.४ \end{array} \right.$

‡ सिलिका का ३०.१५ भाग वाष्पशील होता है।

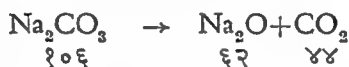
काँच-निर्माण के लिए गणना

बहुत-से कारखाने, काँच-निर्माण में अनिर्मित पदार्थों की प्रयोग में आनेवाली मात्राओं को अर्थात् काँच-मिश्रण सूत्र को अति सावधानी से गुप्त रखते आ रहे हैं। अधिकतर काँच-मिश्रण के सूत्र 'परीक्षा एवं भूल' विधि से प्राप्त किये गये थे। प्राचीन समय में यह एक प्रकार से आवश्यक और सही था क्योंकि उन दिनों पेटेन्ट द्वारा आविष्कार सुरक्षित नहीं किये जा सकते थे।

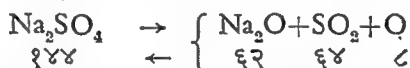
परन्तु अब सही विश्लेषण की विधियों के कारण किसी भी काँच का विश्लेषण किया जा सकता है और काँच-मिश्रण के अवयवों को ठीक-ठीक ज्ञात किया जा सकता है। फिर भी लघु मात्रा के वर्णकों का और पदार्थों के वाष्पशील होने की मात्रा का सही पता लगाना अति कठिन है। द्रावित काँच द्वारा पात्र और कुण्ड भट्टियों के ब्लाक के ऊष्मसह पदार्थों के क्षरण के कारण, काँच में कुछ अल्युमिना आ जाता है। अतः सही गणना के लिए अल्युमिना की मात्रा के लिए कुछ मुजरा देना चाहिए। इस प्रकार Al_2O_3 की मात्रा, काँच में ०.३ से ०.५ प्रतिशत तक प्रवेश कर सकती है।

गणना के लिए काँच को उसके आक्साइडों के अवयवों का मिश्रण मानते हैं।

काँच-मिश्रण के पदार्थों से आक्साइडों की प्राप्ति—



१०६ भाग शुद्ध सोडा ऐश से ६२ भाग सोडियम आक्साइड प्राप्त होता है।



१४४ भाग शुद्ध साल्टकेक से ६२ भाग सोडियम आक्साइड प्राप्त होता है।

यदि काँच में किसी आक्साइड की प्रतिशत मात्रा ज्ञात है तो उसके लिए आवश्यक अनिर्मित पदार्थ की मात्रा की गणना की जा सकती है। १०६ भाग सोडा ऐश से, या १४४ भाग साल्टकेक से ६२ भाग सोडियम आक्साइड प्राप्त होता है।

पदार्थों की शुद्धता

जब काँच-मिश्रण के पदार्थ शुद्ध नहीं होते तब काँच की रचना में अशुद्धियाँ आ जाती हैं और इस कारण काँच-मिश्रण के अन्य पदार्थों की आवश्यक मात्रा में परिवर्तन करना पड़ता है।

उदाहरण—यदि सोडा ऐश की रचना निम्न है—

Na_2CO_3	९६.२ प्रतिशत
Na_2SO_4	२.३ "
Al_2O_3	१.१ "
Fe_2O_3	.२ "
उज्ज्वालन हानि	.२ "

तब सोडा ऐश की 'क' मात्रा से निम्न आक्साइडों की मात्राएँ काँच में आयेंगी :

$$\text{Na}_2\text{O} = \left\{ \text{क} \times \frac{६२}{१०६} \times \frac{९६.२}{१००} + \text{क} \times \frac{७२}{१४४} \times \frac{२.३}{१००} \right\} \text{ भाग।}$$

$$\text{Al}_2\text{O}_3 = \left(\text{क} \times \frac{१.१}{१००} \right) \text{ भाग।}$$

$$\text{Fe}_2\text{O}_3 = \left\{ \text{क} \times \frac{.२}{१००} \right\} \text{ भाग।}$$

कुछ आदर्श गणनाएँ—

(१) निम्न अणुसूत्र के काँच उत्पादन के लिए, काँच-मिश्रण ज्ञात करो—



SiO_2 के ६ अणु, बालू के ६ अणुओं से प्राप्त होते हैं,

$$\therefore \text{बालू} = ६ \times ६० = ३६० \text{ भाग, तौल से}$$

Na_2O का १ अणु, सोडा ऐश के १ अणु से प्राप्त होता है,

$$\therefore \text{सोडा ऐश} = १०६ \text{ भाग, तौल से}$$

CaO के .८ अणु, चूना पत्थर के .८ अणु से प्राप्त होते हैं,

$$\therefore \text{चूना पत्थर} = .८ \times १०० = ८० \text{ भाग, तौल से}$$

अतः काँच-मिश्रण इस प्रकार है—

बालू	३६०	भाग	} यानी {	बालू	१०००	भाग
सोडा ऐश	१०६	"		सोडा ऐश	२९४	"
चूना पत्थर	८०	"		चूना पत्थर	२२२	"

(२) निम्न काँच-मिश्रण से प्राप्त काँच का अणु सूत्र ज्ञात करो।

बालू	१०००	भाग
सोडा ऐश	४००	"
चूना पत्थर	१००	"

काँच-मिश्रण	अणुओं की आपेक्षिक संख्या	पदार्थ के एक अणु से प्राप्त आक्साइड के अणु की संख्या	आक्साइड के अणुओं की आपेक्षिक संख्या	आक्साइड का परिवर्तित अनुपात
वालू (SiO_2) १०००	$\frac{१०००}{६०} = १६.६७$	१	१६.६७	६.०० SiO_2
सोडा ऐश (Na_2CO_3) ४००	$\frac{४००}{१०६} = ३.७७$	१	३.७७	१.३६ Na_2O
चूना पत्थर (CaCO_3) १००	$\frac{१००}{१००} = १.००$	१	१	.३६ CaO

अतः काँच का अणु सूत्र इस प्रकार है—



(३) निम्न काँच की रासायनिक रचना से काँच का अणु सूत्र ज्ञात करो—

SiO_2	75.0	प्रतिशत
Na_2O	15.0	"
CaO	10.0	"

आक्साइड	आक्साइड अणुओं की आपेक्षिक संख्या	आक्साइड का परिवर्तित अनुपात
SiO_2	$\frac{75}{60} = 1.25$	६ SiO_2
Na_2O	$\frac{15}{62} = .24$	१.१५ Na_2O
CaO	$\frac{10}{56} = .18$.८६ CaO .

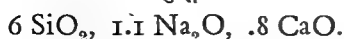
अतः काँच का अणु सूत्र इस प्रकार है—



या

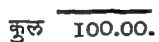
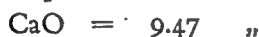
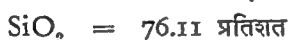


(४) निम्न काँच के अणु सूत्र से काँच की रासायनिक रचना ज्ञात करो—

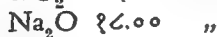
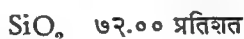


आक्साइड	अणुओं की आपेक्षिक संख्या	आक्साइड की आपेक्षिक मात्रा	प्रतिशत में परिवर्तन
SiO_2	6	$6 \times 60 = 360$	$\frac{360 \times 100}{473} = 76.11$ प्रतिशत
Na_2O	1.1	$1.1 \times 62 = 68.2$	$\frac{68.2 \times 100}{473} = 14.42$ "
CaO	.8	$.8 \times 56 = 44.8$ कुल 473.0	$\frac{44.8 \times 100}{473} = 9.47$ "

अतः काँच की रासायनिक रचना इस प्रकार है—



(५) निम्न रासायनिक रचना के काँच के लिए काँच-मिश्रण ज्ञात करो—



आक्साइड	आक्साइड की मात्रा	पदार्थ की मात्रा जो आक्साइड की मात्रा के लिए आवश्यक है	बालू के प्रति १००० भागों के लिए परिवर्तित मात्रा
SiO_2	७२	बालू	७२ भाग
Na_2O	१८	सोडा ऐश $\frac{१८ \times १०६}{६२} = ३०.७७$ "	बालू १००० भाग
CaO	१०	चूना पत्थर $\frac{१० \times १००}{५६} = १७.८६$ "	सोडा ऐश ४२७ "

अतः काँच-मिश्रण इस प्रकार है—

वालू	१०००	भाग
सोडा ऐश	४२७	"
चूना पत्थर	२४८	"

(६) निम्न काँच-मिश्रण से बने हुए काँच की रासायनिक रचना ज्ञात करो—

वालू	१०००	भाग
सोडा ऐश	३८०	"
चूना पत्थर	१२०	"

पदार्थ	मात्रा	पदार्थ में आक्साइड की मात्रा	प्रतिशत में परिवर्तन
वालू	१०००	SiO_2 = १०००	७७.६ प्रतिशत
सोडा ऐश	३८०	Na_2O $\frac{३८० \times ६२}{१०६}$ = २२२.३	१७.२ "
चूना पत्थर	१२०	CaO $\frac{१२० \times ५६}{१००}$ = ६७.२	५.२ "

अतः काँच की रासायनिक रचना इस प्रकार है—

SiO_2	७७.६	प्रतिशत
Na_2O	१७.२	"
CaO	५.२	"

(७) निम्न काँच-मिश्रण से उत्पादित काँच की प्रतिशतता ज्ञात करो—

वालू	१००	भाग
सोडा ऐश	४०	"
चूना पत्थर	१०	"

जब कि टूटे काँच का प्रयोग निम्न मात्राओं में किया जाता है—

(क) वालू के भार का २० प्रतिशत ।

(ख) अनिर्मित पदार्थों के भार का २० प्रतिशत ।

(ग) अनिर्मित पदार्थों से उत्पादित काँच के भार का २० प्रतिशत ।

अनिर्मित पदार्थ			अनिर्मित पदार्थों से प्राप्त आक्साइड की मात्रा	
वालू	१००	भाग	SiO_2	$=100$
सोडा ऐश	४०	"	$\text{Na}_2\text{O} = \frac{40 \times 62}{106}$	$=23.4$
चूना पत्थर	१०	"	$\text{CaO} = \frac{10 \times 56}{100}$	$=5.6$
टूटा काँच $\left(100 \times \frac{20}{100}\right) = 20$,			टूटा काँच	$=20$
कुल १७०				कुल 149

काँच-मिश्रण से काँच का प्रतिशत उत्पादन $= \frac{149}{170} \times 100 = 87.6$

(व) टूटे काँच का भार $= \left(\frac{140 \times 20}{100}\right) = 28$ भाग,

अतः काँच का प्रतिशत उत्पादन $= \frac{149}{170} \times 100 = 87.6$

(स) अनिर्मित पदार्थों से प्राप्त आक्साइडों का भार $= 129$ भाग,

अतः टूटे काँच का भार $= \frac{129 \times 20}{100} = 25.8$ भाग,

और काँच का प्रतिशत उत्पादन $= \frac{129 + 25.8}{140 + 25.8} \times 100$
 $= 88$ भाग ।

(८) निम्न रचना के काँच-उत्पादन के लिए, काँच-मिश्रण ज्ञात करो—

SiO_2 ६५ प्रतिशत

Al_2O_3 ५ "

CaO १३ "

Na_2O १० "

K_2O ७ "

निम्न अनिर्मित पदार्थों का प्रयोग करो—

बालू [जिसकी रचना है, SiO_2 ९८%; Fe_2O_3 .५%]

फेल्स्पार [जिसकी रचना है, SiO_2 ६५%; Al_2O_3 १९%; K_2O १६%]

चूना-पत्थर [जिसकी रचना है, CaCO_3 ९७%; SiO_2 २%, Al_2O_3 .५%, Fe_2O_3 .५%]

पोटाश [जिसकी रचना है, K_2O ६७%]

सोडा ऐश [जिसकी रचना है, Na_2CO_3 ९९%]

$$\text{आवश्यक सोडा ऐश} = १० \times \frac{१००}{९९} \times \frac{१०६}{६२} = १७.३ \text{ भाग,}$$

$$\text{आवश्यक चूना पत्थर} = १३ \times \frac{१००}{९७} \times \frac{१००}{५६} = २३.९ \text{ भाग,}$$

$$२३.९ \text{ भाग चूना पत्थर में होगा } २३.९ \times \frac{२}{१००} = .४८ \text{ भाग, } \text{SiO}_2,$$

$$\text{और } २३.९ \times \frac{५}{१००} = .१२ \text{ भाग, } \text{Al}_2\text{O}_3$$

$$\therefore \text{आवश्यक } \text{Al}_2\text{O}_3 = (.५ - .१२) = .४८ \text{ भाग,}$$

$$\text{आवश्यक फेल्स्पार} = .४८ \times \frac{१००}{१९} = २५.७ \text{ भाग,}$$

$$२५.७ \text{ भाग फेल्स्पार में, } २५.७ \times \frac{६५}{१००} = १६.७ \text{ भाग } \text{SiO}_2$$

$$\text{और } २५.७ \times \frac{१६}{१००} = ४.१ \text{ भाग } \text{K}_2\text{O}$$

$$\therefore \text{आवश्यक } \text{K}_2\text{O} = (७ - ४.१) = २.९ \text{ भाग,}$$

$$\therefore \text{आवश्यक } \text{SiO}_2 = \{ ६५ - (.४८ + १६.७) \} = ४७.८२ \text{ भाग}$$

$$\text{आवश्यक पोटाश} = २.९ \times \frac{१००}{६७} = ४.३ \text{ भाग,}$$

$$\text{आवश्यक बालू} = ४७.८२ \times \frac{१००}{९८} = ४८.८ \text{ भाग,}$$

अतः काँच मिश्रण इस प्रकार है—

बालू	४८.८	भाग	}	यानी	{	बालू	१०००
सोडा ऐश	१७.३	„				सोडा ऐश	३५४
पोटाश	४.३	„				पोटाश	८८
चूना पत्थर	२३.९	„				चूना पत्थर	४९०
फेलस्पार	२५.७	„				फेलस्पार	५२७

काँच-निर्माण के सिद्धान्त

काँच-निर्माण में सिलिकेटों (और बोरेटों) के उपयुक्त मिश्रण का उत्पादन करना होता है और इसको इस प्रकार ठंडा करना होता है कि केलास न बनने पाये। उत्पादित काँच कई पदार्थों का पारस्परिक घोल होता है, अतः इसका कोई सरल और निश्चित सूत्र नहीं दिया जा सकता। जब बालू, सोडा ऐश और चूना पत्थर का एक साथ द्रावण करते हैं तो अति सम्भव है कि प्राप्त मिश्रण में सोडियम-मेटा-सिलिकेट, कैल्शियम-मेटा-सिलिकेट और अतिरिक्त सिलिका हों। यह भी सम्भव है कि अन्य सिलिकेट, जैसे डाय-सिलिकेट या जटिल लवण भी हों, इसलिए काँच के रासायनिक या अन्य सूत्र देना सम्भव नहीं है। क्योंकि काँच का यथार्थ संघटन निश्चित नहीं हुआ है इसलिए काँच की रचना बहुधा आक्साइडों में व्यक्त की जाती है। इसका यह अर्थ नहीं है कि काँच में आक्साइड मुक्त अवस्था में उपस्थित हैं, परन्तु उनके संयोजन के ढंग को नहीं व्यक्त किया गया है। यह विधि कम-से-कम सरल तो अवश्य है। भिन्न आक्साइडों और उनके लवणों के मिश्रण का द्रावण कर काँच बनाया जा सकता है। सदियों के अनुभव से काँचों की रचनाओं की सीमाएँ निर्धारित-सी हो चुकी हैं और यह आश्चर्य की बात है कि प्राचीन और आधुनिक सिलिका-चूना-सोडायुक्त बोटलों और द्वारी काँचों की रचनाओं में बहुत समता है। यह समता अचानक ही नहीं हुई है। बहुत-से प्राप्य आक्साइडों के संयोजन में से कुछ ही रचनाओं के चुनने का वैज्ञानिक कारण भी है। काँच-निर्माण के लिए यह आवश्यक है कि—

- (१) मितव्ययिता एवं सस्ते उत्पादन के लिए सिलिका का अधिक मात्रा में प्रयोग किया जाय।
- (२) भट्ठी में प्राप्त सीमित ताप के कारण कुछ सोडा ऐश का प्रयोग किया जाय।

1. Mode of combination

- (३) काँच-कार्य के समय काँच की उपयुक्त श्यानता के लिए कुछ चूना का प्रयोग किया जाय।
- (४) स्थायी काँच उत्पादन के लिए सोडा ऐश और चूना का सीमित मात्रा में प्रयोग किया जाय।
- (५) विकाचरण के निवारण के लिए आक्साइडों के अनुपात पर विशेष ध्यान दिया जाय।

कुछ आदर्श काँचों की रचना और उपयुक्त काँच-मिश्रण

१. द्वारी काँच

संख्या	१	२	३	४	५	६
आक्साइड	प्रतिशत रचना					
SiO ₂	७२.०	७३.०	७१.६	७०.९	७०.९	७२.१
Al ₂ O ₃	१.६	.५	.७	१.७	.५	१.४
CaO	१०.४	८.०	१२.६	१४.०	११.१	१३.४
MgO	—	३.०	१.१	—	—	—
Na ₂ O	१६.०	१५.५	१३.४	१२.३	१७.१	१२.४

द्वारी काँचों के लिए उपयुक्त काँच-मिश्रण—

संख्या	१	२	३	४	५	६
अनिर्मित पदार्थ	भार के अनुसार					
वालू	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००
अल्युमिना	२२	७	१०	२४	७	१९
चूना पत्थर	२५७	१९५	३१४	३५३	२७९	३३२
मैगने साइट	—	८६	३२	—	—	—
सोडा ऐश	३८०	३६३	३२०	२९६	४१२	२९६

१. फूरकाल्ट यंत्र निर्मित, यूरोप का चादरी काँच।

२. फूरकाल्ट यंत्र निर्मित चादरी काँच।

३. लूवर यंत्र निर्मित चादरी काँच ।
४. वेलन द्वारा निर्मित, यूरोप का पट्टिका काँच ।
५. अमेरिकन जालीदार पट्टिका काँच ।
६. हस्त-निर्मित ब्रिटिश रम्भाकार काँच ।

(२) घमित काँच-वस्तुएँ (ग्लोस वेयर)

संख्या	७	८	९	१०	११	१२	१३	१४	१५
आक्साइड	प्रतिशत रचना								
SiO ₂	७४.४	६७.२	७०.५	७४.०	७४.५	७४.०	७४.०	७५.४	७७.८
Al ₂ O ₃	१.२	—	३.५	.५	.९	—	—	—	—
CaO	५.०	१.०	१३.६	५.०	५.५	६.८	७.०	३.७	३.६
MgO	३.५	—	१.६	३.५	४.१	—	—	—	—
PbO	—	१४.८	—	—	—	—	—	—	—
Na ₂ O	१५.९	९.५	१०.८	१७.०	१५.०	१७.४	१९.०	१७.८	१६.२
K ₂ O	—	७.१	—	—	—	१.४	—	२.६	२.१
B ₂ O ₃	—	—	—	—	—	—	—	.३	—
As ₂ O ₃	—	—	—	—	—	—	—	.२	—

घमित काँच-वस्तुओं के लिए उपयुक्त काँच-मिश्रण—

संख्या	७	८	९	१०	११	१२	१३	१४	१५
अनिर्मित पदार्थ	भार के अनुसार								
वालू	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००
अल्युमिना	१६	—	५०	७	१२	—	—	—	—
चना पत्थर	१२०	२७	३४४	१२१	१३२	१६४	१६९	८८	८३
मैगनेसाईट	९८	—	४७	९९	११५	—	—	—	—
लाल सीस	—	२२३	—	—	—	—	—	—	—
सोडा ऐश	३६५	२४२	२६२	३९२	३४४	४०२	४३९	४०१	३५६
पोटाश	—	१२१	—	—	—	—	—	—	—
शोरा	—	५०	—	—	—	४१	—	७५	५८
सोहागा	—	—	—	—	—	—	—	६	—
आसनिक्	—	७	—	—	—	—	—	३	—

७. काँच गोला प्रदाय यंत्र द्वारा निर्मित अमेरिकन सुपिर वस्तु ।
८. अमेरिकन भोजन-एवं पान-पात्र ।

९. अमेरिकन हस्त प्रदाययंत्र ।
१०. अमेरिकन यंत्र काँच गोलाप्रदाय युक्त निर्मित ।
११. जर्मन ओवेन यंत्र ।
१२. धमनाड (फूंकनी) द्वारा निर्मित भारतीय वस्तुएँ ।
१३. भारतीय चूड़ी काँच ।
१४. धमनाड द्वारा निर्मित भारतीय वस्तुएँ ।
१५. धमनाड द्वारा निर्मित भारतीय वस्तुएँ ।

(३) पीडन यंत्र द्वारा निर्मित भोजन-पान पात्र ।

संख्या	१६	१७	१८	१९	२०	२१
आक्साइड	प्रतिशत रचना					
SiO ₂	७६.२	७२.०	६४.७	४८.७	५२.५	६१.३
CaO	७.७	६.५	१.८	—	—	४.५
PbO	—	—	—	३८.०	३३.८	१५.५
BaO	—	—	१२.७	—	—	६.२
ZnO	—	४.३	—	—	—	—
Na ₂ O	१६.१	६.३	९.४	—	.३	—
K ₂ O	—	१०.८	११.३	१३.३	१३.३	१२.५
B ₂ O ₃	—	—	—	—	.६	—
As ₂ O ₃	—	—	—	—	.१	—

पीडन यंत्र द्वारा निर्मित भोजन-पान पात्रों के लिए उपयुक्त काँच-मिश्रण—

संख्या	१६	१७	१८	१९	२०	२१
अनिर्मित पदार्थ	भार के अनुसार					
वालू	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००
चूना पत्थर	१८०	१६०	५०	—	—	.१३०
लाल सीस	—	—	—	८००	६६०	२६०
वेरियम कार्बोनेट	—	—	—	२५०	—	—
जस्ता आक्साइड	—	६०	—	—	—	—
सोडा ऐश	४००	१५०	२५०	—	—	—
पोटाश	—	२२०	१००	३६६	३३०	२८०
शोरा	—	—	६०	५०	४०	३०
सोहागा	—	—	—	—	३०	—
आर्सेनिक	—	—	—	—	२	—

१६. ब्रिटिश साधारण पीड़न काँच पात्र ।

१७. ब्रिटिश साधारण भोजन-यान पात्र^१ ।

१८. ब्रिटिश पीडन काँच-पात्र ।

१९. ब्रिटिश पूर्ण मणिम काँच ।

२०. ब्रिटिश पूर्ण मणिम काँच ।

२१. ब्रिटिश अर्ध मणिम काँच ।

(४) विद्युत प्रकाश दीप

संख्या	२२	२३	२४	२५	२६
आक्साइड	प्रतिशत रचना				
SiO ₂	६८.१	७२.१	७३.६	७२.५	६८.०
Al ₂ O ₃	—	—	—	१.६	—
CaO	—	३.४	५.४	४.९	४.६
MgO	—	३.९	३.७	३.५	—
PbO	६.८	—	—	—	१२.६
BaO	७.१	—	—	—	—
Na ₂ O	१०.४	—	१७.२	१७.५	५.५
K ₂ O	७.६	२०.५	—	.५	९.२

विद्युत प्रकाश दीपों के लिए उपयुक्त काँच-मिश्रण ।

संख्या	२२	२३	२४	२५	२६
अनिर्मित पदार्थ	भार के अनुसार				
वालू	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००
अल्युमिना	—	—	—	२२	—
चूना पत्थर	—	८४	१३१	१२१	१२०
मँगनेसाइट	—	११३	१०५	१०१	—
लाल सीस	१०२	—	—	—	१९०
वेरियम कार्बोनेट	१३४	—	—	—	—
सोडा ऐश	२६१	—	४००	४१३	१४०
पोटाश	१३०	४१७	—	—	१५९
शोरा	५०	—	—	—	६०

२२. जर्मन काँच ।
 २३. इंगलिश काँच ।
 २४. अमेरिकन पूर्ण आत्मग यंत्र निर्मित काँच ।
 २५. अमेरिकन विद्युत दीप एवं नली-काँच ।
 २६. ब्रिटिश काँच ।

(५) ऊष्मा प्रतिरोधक काँच (हीट रेजिस्टिंग ग्लास)

संख्या	२७	२८	२९	३०	३१
आक्साइड	प्रतिशत रचना				
SiO ₂	७३.५	५५.०	७३.९	७६.८	७५.३
Al ₂ O ₃	३.६	१.२	२.२	.७	१.८
CaO	६.६	—	—	६.५	.६
MgO	.१	.२	—	.३	.१
PbO	—	३५.०	—	—	—
ZnO	—	१.०	—	—	—
Na ₂ O	१४.६	२.१	६.७	११.२	५.०
K ₂ O	—	४.५	—	४.८	—
B ₂ O ₃	१.२	—	१६.५	—	१५.२
As ₂ O ₃	—	१.०	.८	—	२.०

ऊष्मा प्रतिरोधक काँचों के लिए उपयुक्त काँच-मिश्रण—

संख्या	२७	२८	२९	३०	३१
अनिर्मित पदार्थ	भार के अनुसार				
बालू	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००
अल्युमिना	४९	२२	३०	९	२४
चूना पत्थर	१६०	—	—	१५१	१४
मैगनेसाइट	३	७	—	८	३
सोडा ऐश	३२८	६५	१५५	२४९	११३
पोटाश	—	१२०	—	९२	—
लाल सीस	—	६५१	—	—	—
जस्ता आक्साइड	—	१७	—	—	—
सोहागा	४४	—	—	—	—
वोरिक अम्ल	—	—	३९५	—	३५७
शोरा	—	५०	—	—	—
आर्सेनिक	—	१७	११	—	२६

२७. जर्मन थर्मस फ्लास्क ।
 २८. खनिक दीप ।
 २९. येना ताप दीपित गैस-चिमनी ।
 ३०. आस्ट्रीयन दीप ।
 ३१. येना ऊष्मा प्रतिरोधक गैस-चिमनी ।

(६) रासायनिक काँच

संख्या	३२	३३	३४	३५
आक्साइड	प्रतिशत रचना			
SiO ₂	६६.६	७५.९	६४.७	८०.६
Al ₂ O ₃	२.९	.१४	४.२	२.२
CaO	२.७	८.७	.६	.२
MgO	२.५	.२	.२	.३
ZnO	३.६	—	१०.९	—
B ₂ O ₃	८.०	—	१०.९	११.९
Na ₂ O	१०.०	७.१	७.५	३.९
K ₂ O	१.३	७.९	.७	.७
As ₂ O ₃	—	—	.१४	.७

रासायनिक काँचों के लिए उपयुक्त काँच-मिश्रण—

संख्या	३२	३३	३४	३५
अनिर्मित पदार्थ	भार के अनुसार			
बालू	१०००	१०००	१०००	१०००
अल्युमिना	४३	२	६५	२५
चूना पत्थर	७२	२०५	१७	४
मैगनेसाइट	७८	६	६	८
जस्ता आक्साइड	५४	—	१६८	—
सोहागा	३२८	—	४५९	—
बोरिक अम्ल	—	—	—	२६२
सोडा ऐश	१६७	१६०	७१	८३
पोटाश	२९	१५३	११	१३
आर्सेनिक	—	—	२	९

३२. फाई ।

३३. केवेलियर ।

३४. येना ।

३५. पाइरेक्स ।

(७) थर्मामीटर कांच

संख्या	३६	३७	३८
आक्साइड	प्रतिशत रचना		
SiO ₂	६७.३	७२.०	६०.८
Al ₂ O ₃	२.५	५.०	३.१
B ₂ O ₃	२.०	१२.०	१.३
CaO	७.०	—	—
PbO	—	—	२२.८
MgO	—	—	.१
ZnO	७.०	—	—
Na ₂ O	१४.०	११.०	१०.३
K ₂ O	—	—	१.१
As ₂ O ₃	—	—	.६
P ₂ O ₅	—	—	.१

थर्मामीटर कांचों के लिए उपयुक्त कांच-मिश्रण—

संख्या	३६	३७	३८
अनिर्मित पदार्थ	भार के अनुसार		
वालू	१०००	१०००	१०००
अल्युमिना	३७	६९	५१
सोहागा	८४	४५५	५८
चूना पत्थर	१८६	—	—
लाल सीस	—	—	३८४
मैगनेसाइट	—	—	३
जस्ता आक्साइड	१०४	—	—
सोडा ऐश	३३३	१३५	२७२
शोरा	—	—	३९
आर्सेनिक	—	—	१०
सोडियम फ़ासफ़ेट	—	—	८

३६. येना साधारण १६ III।

३७. येना ५९ III।

३८. अमेरिकन।

(८) प्रकाशीय काँच

संख्या		३९	४०	४१	४२	४३	४४	४५
		प्रतिशत रचना						
आक्साइड	μD	१.५८०३	१.६०६८	१.६५५५	१.५१७९	१.५९०५	—	१.६६
	γ	४१.९	३७.५	३४.४	६०.९	५७.०	—	—
Si ₂ O		५३.९	३९.०	२०.०	६८.५	३९.६	७०.६	४०.०
Al ₂ O ₃		—	—	—	—	—	.६	.२
CaO		२.०	४.०	—	—	२.०	१४.२	२.४
PbO		३६.७	४९.०	७९.९	—	३.०	—	५२.७
BaO		—	—	—	९.७	४४.०	—	—
ZnO		—	—	—	१.०	७.७	—	—
Na ₂ O		१.०	३.०	—	१२.०	—	१२.५	२.०
K ₂ O		६.०	४.०	—	५.०	—	—	३.०
B ₂ O ₃		—	—	—	३.५	५.०	—	—
As ₂ O ₃		.३	.२	.१	.२	.४	—	—
Sb ₂ O ₃		—	१.०	—	—	—	—	—

प्रकाशीय काँचों के लिए उपयुक्त काँच-मिश्रण—

संख्या	३९	४०	४१	४२	४३	४४	४५
अनिमित पदार्थ	भार के अनुसार						
वालू	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००	१०००
अल्युमिना	—	—	—	—	—	८	५
चूना पत्थर	६६	१८३	—	—	९०	३५९	१०७
लाल सीस	६९७	१२८६	४०९०	—	७८	—	१३४९
वेरियम कार्बोनेट	—	—	—	१८२	१४३०	—	—
जस्ता आक्साइड	—	—	—	१५	१९४	—	५
सोडा ऐश	३२	१३२	—	३००	—	३०३	८५
पोटाश	१३६	९७	—	१०६	—	—	६९
बोरिक अम्ल	—	—	—	९०	२२४	—	—
शोरा	४०	८०	—	—	—	—	६०
आर्सेनिक	६	५	५	३	१०	—	—
एन्टेमनी	—	२७	—	—	—	—	—

३९. हलका फिल्ट काँच ।
४०. भारी फिल्ट काँच ।
४१. अति भारी फिल्ट काँच ।
४२. हलका असीस काँच (क्राउन ग्लास) ।
४३. भारी वेरियम असीस काँच ।
४४. धूप के चश्मों का मजबूत अमेरिकन काँच ।
४५. चश्मे का फिल्ट काँच ।

रंगीन काँच

रंगीन काँच बनाने के लिए काँच-मिश्रण में एक या अधिक वर्णकों का योग करना होता है ।

वर्णक	काँच का रंग	वर्णक की मात्रा (प्रति १००० भाग वालू)	रंग लाने के लिए सहायक रासायनिक पदार्थ की मात्रा	विशेषताएँ
कैडलियम सल्फाइड	पीला	२० से ३० भाग	गंधक ५ से १० भाग	आक्सीकरण वातावरण । अवकरण वातावरण, पुनः तापन से रंग उभरता है ।
कलशियम फ़ास्फ़ेट	उपल	१२० से ३०० "	"	
कार्बन	अम्बर	५ से १० "	गंधक २ से ४ "	
क्रोमियम आक्साइड	हरा	१ से २ "	"	
कोबाल्ट आक्साइड	नीला	१ से ३ "	"	
क्रायोलाइट	उपल	१०० से १२० "	"	
क्यूपरिक आक्साइड	आसमानी	१० से २० "	"	
क्यूपरस आक्साइड	लाल	२ से ३ "	स्टेनस आक्साइड १५ भाग रोशेल लवण ८ भाग	
फ़्लोर स्फ़ार	उपल	१०० से १५० "	फ़ेल्सपार १०० से १५० भाग	
स्वर्ण क्लोराइड	लाल	१ से ४ "	"	
लोह आक्साइड	हरा	१ से २० "	"	पुनः तापन से उभर आता है !
मैंगनीज़ डायआक्साइड	वैंगनी	४० से ८० "	"	

वर्णक	काँच का रंग	वर्णक की मात्रा (प्रति १००० भाग वालू)	रंग लाने के लिए सहायक रासायनिक पदार्थ की मात्रा	विशेषताएँ
मैंगनीज डाय आक्साइड	—	२ से ५ भाग		काँच में वर्ण निवारण के लिए।
निकल आक्साइड	वैंगनी	५ से ७ "	कोबाल्ट आक्साइड .१ से .२ भाग	
पोटेशियम आइक्रोमेट	हरा	५ से १० "	तान्र आक्साइड १ से २ भाग	
सिलीनियम	लाल	८ से १५ "	कैडमियम सल्फाइड १० से १५ भाग	पुनः तापन से रंग उभरता है।
सिलीनियम	—	.०२ से .०४ "	जस्ता धूल कुछ मात्रा	
गंधक	अम्बर	१५ से २० "	कोबाल्ट आक्साइड .००३ से .००६ भाग	काँच में वर्ण निवारण के लिए।
वंग आक्साइड	उपल	४० से १०० "		
यूरेनियम आक्साइड	पीला	३ से ६ "		

चौथा अध्याय

काँच के गुण

(क) भौतिक गुण

ठोस अवस्था में काँच के भौतिक गुणों में बहुत थोड़ा अन्तर पड़ता है और इस गुण के कारण कई प्रकार की काँच-वस्तुएँ उत्पादित की जा सकती हैं। बहुत-से भौतिक गुण योगशील¹ हैं। योगशील गुण काँच से अवयव आक्साइडों के रासायनिक गुणों पर ही नहीं निर्भर करता बल्कि काँच में उपस्थित प्रत्येक आक्साइड की आपेक्षिक मात्राओं पर भी निर्भर करता है। यदि किसी काँच में आक्साइडों का प्रतिशत भार p_1, p_2 और p_3 हो और g_1, g_2 और g_3 विशिष्ट आक्साइडों के गुणक हों तथा यह एक प्रतिशत विशिष्ट आक्साइड का विशिष्ट गुण सूचित करते हों तो सम्पूर्ण भौतिक गुण क निम्न समीकरण द्वारा व्यक्त किया जा सकता है, $k = \sum p_i g_i$

घनत्व

किसी पाट (पात्र) भट्ठी या कुण्ड भट्ठी की दीवारों पर काँच का दाव काँच के घनत्व के सरल अनुपात में होता है। जब काँच बहुत अधिक मात्रा में तैयार किया जाता है तब काँच की प्रत्येक वस्तु का भार काँच के घनत्व पर निर्भर रहता है। काँच में विभिन्न घनत्वों के स्तरों के कारण असमांगताएँ, लहरें या रेखाएँ आ जाती हैं। काँच का वर्तनांक भी बहुत कुछ काँच के घनत्व के अनुसार होता है। काँच के घनत्व में परिवर्तन उसकी रचना के परिवर्तन की सूचना देता है, अतः काँच-मिश्रण के पदार्थों के सही तौल का पता काँच के घनत्व को जाँचकर लगाया जा सकता है।

घनत्व ज्ञात करने की विधियाँ

- (१) काँच के एक छोटे टुकड़े को पतले प्लैटिनम के तार में बाँधकर, काँच को वायु और जल में तौलते हैं। भार-हानि से काँच का आयतन ज्ञात हो जाता है जिससे घनत्व का गणन किया जा सकता है।

(२) काँच को कुचलकर, चालनी से निश्चित परिमाण में छानकर, फिर पानी से धोकर सूक्ष्म घूल से मुक्त कर लेते हैं और सुखाकर, थोड़ी-सी मात्रा को तौल लिया जाता है। एक सान्द्रता-मापक^१ या घनत्व बोतल जल के साथ तौल ली जाती है और तुला हुआ काँच इसमें डालकर, इसको फिर तौल लिया जाता है।

यदि काँच का भार = t

घनत्व बोतल और जल का भार = t_1

घनत्व बोतल, जल और काँच का भार = t_2

$$\text{तो काँच का घनत्व} = \frac{t}{t_2 - t_1} \quad ।$$

(३) उतराने की विधि में उत्प्लावक^२ द्रव का घनत्व इस प्रकार व्यवस्थापित किया जाता है कि वह काँच के घनत्व के बराबर हो जाय। इस विधि से बहुत सही घनत्व ज्ञात हो सकता है।

काँच के घनत्व के सम्बन्ध में, उसका व्युत्क्रम या आपेक्षिक आयतन^३ योग-शील है।

विकलमान और शाट^४ के अनुसार, यदि काँच में उपस्थित आक्साइडों की प्रतिशतता p_1, p_2, p_3 है और इनका घनत्व गुणक क्रमशः g_1, g_2, g_3 है, तो काँच का घनत्व घ निम्न सूत्र द्वारा व्यक्त किया जाता है—

$$\frac{100}{\phi} = \sum \frac{p_1}{g_1} \quad ।$$

वेली ने किंचित् भिन्न सूत्र का प्रयोग किया था—

$$\frac{\phi}{\phi} = \sum \frac{p_1}{g_1} \quad ।$$

यहाँ ϕ —विश्लेषण द्वारा प्राप्त आक्साइडों की सम्पूर्ण प्रतिशतता।

काँच में उपस्थित आक्साइड का घनत्व मुक्त आक्साइड के घनत्व से सर्वदा कम होता है।

- | | | |
|--------------------------|------------|----------------------------------|
| 1. Pycnometer | 2. Buoyant | 3. Reciprocal or specific volume |
| 4. Winkelmann and Schott | | |

काँच के घनत्व-गुणक^१

आक्साइड	विकलमान और शाट	टिलोटसन	वेली	इंगलिश और टर्नर
Pbo	९.६	—	१०.३०	—
BaO	७.०	—	७.२०	—
ZnO	५.९	—	५.९४	—
Al ₂ O ₃	४.१	२.७५	२.७५	२.७५
MgO	३.८	४.०	३.२५	३.३८
CaO	३.३	४.१	४.३०	३.३०
K ₂ O	२.८	—	३.२०	—
Na ₂ O	२.६	२.८	३.२०	३.४७
P ₂ O ₅	२.५५	—	—	—
SiO ₂	२.३	२.८	२.२४	२.२०
B ₂ O ₃	१.९	—	३.०००	—

तल-तनाव^१

तप्त काँच का तल-तनाव महत्वपूर्ण है क्योंकि वह इस पर निर्भर है—

(१) तल पर बुलबुलों का टूटना, (२) लोह औजारों और ऊष्म-सह दीवारों का द्रुत काँच से भीगना, (३) काँच की उचित ढलाई ।

काँच का तल-तनाव बूंद-भार विधि से ज्ञात किया जा सकता है । काँच के छड़ के एक सिरे को तप्त कर द्रवित किया जाता है और काँच की बूंदों के भार की छड़ के व्यास से तुलना की जाती है, जिससे काँच का तल-तनाव ज्ञात हो जाता है ।

अल्युमिना और चूना काँच के तल-तनाव को बढ़ाते हैं, परन्तु बोरन आक्साइड और सीस आक्साइड इसको कम करते हैं ।

विद्युतीय गुण

काँच की विद्युत-चालकता उसकी रचना, ताप एवं वातावरण पर निर्भर है । निम्न ताप पर काँच पृथक्कारी^१ होते हैं । सब ही तापों पर काँच विद्युत-चालक होते

हैं, और 25° से 1200° सें० तक प्रतिरोधकता 10^{11} ओम^१ से 1 ओम^१ तक हो सकती है।

निम्न ताप पर तल-चालकता के कारण आयतन चालकता का मापना जटिल हो जाता है और सम्भव है कि तल-चालकता अधिशोषित^२ नमी के स्तर के कारण होती है।

परिभाषा में, आयतन-प्रतिरोधकता एक-समान छड़ के प्रति इकाई लम्बाई और इकाई अनुप्रस्थ काट का ओमों में अनुदैर्घ्य प्रतिरोध^३ है। आयतन चालकता प्रतिरोधकता का व्युत्क्रम है।

तल प्रतिरोधकता किसी तल के इकाई लम्बाई और इकाई चौड़ाई के भाग की ओमों में प्रतिरोधकता है। कुछ विद्वानों ने विद्युत चालकता को विद्युद्दुर्लपक^४ बतलाया है जो मुख्यतः सोडियम आयनों के कारण होता है। काँच को तप्त करने पर काँच की विद्युत चालकता बढ़ जाती है। कोमलांक के निकट, काँच उत्तम विद्युत-चालक हो जाता है।

(ख) तापीय गुण

तप्त करने पर काँच प्रसारित होते हैं और प्रसार की मात्रा काँच की रचना पर निर्भर रहती है। काँच का रेखीय प्रसार इस प्रकार व्यक्त किया जाता है—

$$\frac{\Delta L}{L} = \alpha (1 + \gamma \times t)$$

यहाँ 'ल' काँच की लम्बाई, 'त' ताप परास और 'ग' रेखीय प्रसार गुणांक है। घन प्रसार या आयतन प्रसार, रेखीय प्रसार से तीन गुना होता है। ऊष्मा प्रतिरोधक और रासायनिक काँचों का निम्न प्रसार होना चाहिए। आवरण के उपयोग में आनेवाले काँचों का प्रसार गुणांक एक-सा होना चाहिए। विद्युत दीप में काँच एवं संमुद्रित तार का प्रसार गुणांक एक-समान होना चाहिए। प्लैटिनम और निकल-लोह के एक मिश्र धातु का प्रसार गुणांक एक समान होता है। अतः इसी प्रकार के तार विद्युत दीपों को संमुद्रित करने के लिए प्रयोग में लाये जाते हैं।

कुछ रेखीय प्रसार गुणांक (प्रसार $0-300^{\circ}$ सें०)

क्वार्ट्ज (विटरियोसिल)

5×10^{-5}

1. Ohm विद्युत प्रतिरोध की इकाई। 2. Absorbed 3 Longitudinal resistance
4. Electrolytic 5. Sealed

पाइरेक्स काँच	32×10^{-9}
रासायनिक काँच	60×10^{-9}
सीस युक्त काँच	10×10^{-9}
सोडा-चूना युक्त काँच	95×10^{-9}

काँच के रेखीय प्रसार की दर काँच के निस्तापन ताप परास तक स्थिर रहती है।

काँच का तापीय प्रसार काँच के अवयवी आक्साइडों के प्रतिशत भार पर प्रायः निर्भर है।

काँच का रेखीय प्रसार गुणांक का सूत्र, $\alpha = \sum p_i \gamma_i$ है। इस सूत्र में p_i , p_i , p_i आक्साइडों के भार की प्रतिशतता, और γ_1 , γ_2 , γ_3 आक्साइडों के प्रसार गुणक हैं।

रेखीय प्रसार गुणक

आक्साइड	विकलमान और शाट	इंगलिश और टर्नर
Na_2O	3.33×10^{-5}	8.32×10^{-5}
K_2O	2.23×10^{-5}	3.90×10^{-5}
Al_2O_3	1.67×10^{-5}	$.18 \times 10^{-5}$
CaO	1.67×10^{-5}	1.63×10^{-5}
BaO	1.00×10^{-5}	1.80×10^{-5}
PbO	1.00×10^{-5}	1.06×10^{-5}
ZnO	$.60 \times 10^{-5}$	$.70 \times 10^{-5}$
SiO_2	$.27 \times 10^{-5}$	$.05 \times 10^{-5}$
B_2O_3	$.03 \times 10^{-5}$	* $-.66 \times 10^{-5}$
MgO	$.03 \times 10^{-5}$	$.45 \times 10^{-5}$

* O से १२ प्रतिशत B_2O_3 के लिए।

असाधारण रचनाओं के काँचों में, गुणक से सही अर्थाँ नहीं आती है, जिसका एक कारण यह हो सकता है कि विभिन्न आक्साइड काँच में मुक्त अवस्था में उपस्थित नहीं हैं जिसके आधार पर सूत्र में गणन किया जाता है। काँच का प्रसार उसके आयतन पर निर्भर है, न कि उसके भार पर। गणन में आक्साइडों की प्रतिशतता का विचार किया जाता है और काँच के प्रसार गुणांक में काफी अन्तर होने का यह भी कारण है।

तापीय प्रसार का माप

एक ऊर्ध्वाधर विद्युत-भट्ठी में एक क्वार्ट्ज नली के अन्दर काँच की चार इंच लम्बी छड़ रखी जाती है। क्वार्ट्ज नली के बाहरी सिरे पर दाब-प्रमापी^१ या डायल लगा रहता है। यह .०००१ इंच तक का दाब माप सकता है। दो क्वार्ट्ज की छड़ें, एक नली के बंद सिरे पर और दूसरी काँच की छड़ के ऊपर रहती हैं और ये काँच की छड़ के दोनों तरफ के धक्के को रोकती हैं। प्रति मिनट ४° से० ताप बढ़ाया जाता है। काँच छड़ का सही रेखीय प्रसार गुणांक प्राप्त करने के लिए यह आवश्यक है कि उसमें क्वार्ट्ज नली के भी तापीय प्रसार का योग किया जाय। दूसरी विधि से आयतन प्रसार ज्ञात करने के लिए, काँच को फूँककर एक इंच व्यास का एक बल्ब तैयार किया जाता है और तब अत्यन्त पतले छिद्र की छोटी नली जिसका एक सिरा खुला होता है, कर्षण कर बनायी जाती है। बल्ब को पारे से भरकर तौल लिया जाता है। इस बल्ब को ज्ञात ताप के ठंडे पानी में एक वीकर में रखते हैं और पारे को नली के अन्त तक नियमित किया जाता है। पानी को तब तप्त कर उवाला जाता है। ताप बढ़ने के कारण जो पारा बाहर आ जाता है वह तौल लिया जाता है और गणन कर काँच का तापीय प्रसार गुणांक ज्ञात किया जा सकता है।

विशिष्ट ऊष्मा^२

भट्ठी की कुशलता और भट्ठी की बची ऊष्मा के गणन के लिए, काँच की विशिष्ट ऊष्मा का ज्ञान उपयोगी होता है। काँच की विशिष्ट ऊष्माओं की भिन्नता उसके अवयवी आक्साइडों की मात्रा पर निर्भर है।

काँच की विशिष्ट ऊष्मा का सूत्र, $U = \sum p_i u_i$ है। इस सूत्र में p_1, p_2, p_3 आक्साइडों के भार की प्रतिगता और u_1, u_2, u_3 आक्साइडों की विशिष्ट ऊष्मा के गुणक हैं।

विशिष्ट ऊष्मा के गुणक

(०° से १००° सें० ताप परास)

आक्साइड	विकलमान और शाट
Na_2O	267×10^{-4}
MgO	288×10^{-4}
B_2O_3	237×10^{-4}
Al_2O_3	207×10^{-4}
SiO_2	191×10^{-4}
CaO	190×10^{-4}
P_2O_5	190×10^{-4}
K_2O	186×10^{-4}
ZnO	124×10^{-4}
BaO	69×10^{-4}
PbO	41×10^{-4}

उच्च तापों पर, काँच की विशिष्ट ऊष्मा अति शीघ्रता से बढ़ती है। काँच की विशिष्ट ऊष्मा .८ से .२५ तक होती है।

ऊष्मा चालकता

काँच ऊष्मा का अवम चालक है। काँच की तापीय चालकता अपेक्षा बहुत कम है और इसका मापना कठिन होता है। यह गुण योगशील है और इस सूत्र ' $U = \sum p_i u_i$ ' से प्राप्त किया जा सकता है। इस सूत्र में p_1, p_2, p_3 आक्साइडों के भार की प्रतिगता और u_1, u_2, u_3 आक्साइडों की ऊष्मा चालकता के गुणक हैं।

ऊष्मा चालकता के गुणक

आक्साइड	पालहार्न	रस
K_2O	1×10^{-3}	1.38×10^{-3}
PbO	6×10^{-3}	1.17×10^{-3}
BaO	11×10^{-3}	1.16×10^{-3}
ZnO	16×10^{-3}	6.6×10^{-3}
B_2O_3	16×10^{-3}	3.7×10^{-3}
P_2O_5	16×10^{-3}	—
Na_2O	16×10^{-3}	1.07×10^{-3}
Al_2O_3	22×10^{-3}	6.2×10^{-3}
SiO_2	22×10^{-3}	3.0×10^{-3}
CaO	32×10^{-3}	6.6×10^{-3}

अधिक ऊष्मा चालकता का काँच, जैसे कि अधिक चूना युक्त काँच, शीघ्र शीतल हो जाता है, अतः निर्माण के पश्चात् इसे लेयर में शीघ्र स्थानान्तरित करना चाहिए। साधारण काँच, ऊष्मा-किरणों या अवरक्त किरणों का अच्छा चालक है, विशेष काँचों, जैसे धूप के चश्मे, द्वारी काँच में ऊष्मा किरणों का पारगमन रोकने के लिए काँच में फेरस आक्साइड का योग किया जाता है।

(ग) यांत्रिक गुण

काँच के यांत्रिक गुणों का अति महत्त्व है क्योंकि काँच-वस्तुओं, जैसे बोतलों, जारों, द्वारी और पट्टिका काँचों में इतनी दृढ़ता होनी चाहिए कि वे आसानी से न टूट सकें।

यंग का प्रत्यास्थता-गुणांक

जब किसी वस्तु पर तनाव या दबाव पड़ता है तो वस्तु के कण विस्थापित हो जाते हैं और इस विस्थापन को 'विकृति' कहते हैं। प्रत्यास्थ पदार्थ विकृति-प्रतिरोधक होते हैं और इस प्रकार विकृति को हटाने के लिए एक आन्तरिक शक्ति उत्पन्न हो जाती

है जिसको 'प्रतिबल' नाम से व्यक्त किया जाता है। प्रतिबल और विकृति के अनुपात से वस्तु की प्रत्यास्थता मापी जाती है।

यदि 'ल' इंच लम्बी और 'अ' वर्ग इंच वृत्ताकार काटवाली काँच की छड़ पर 'फ' पाउंडों के तनाव से ल_१ इंच लम्बाई बढ़ जाय, तो प्रतिबल = $\frac{फ}{अ}$ पाउंड प्रति वर्गइंच और, विकृति = $\frac{ल_१}{ल} = वि*$,

$$\text{प्रत्यास्थता गुणांक} = \frac{फ}{अ} \div \frac{ल_१}{ल} ।$$

व्यापारिक काँच का गुणांक प्रायः १०^{-५} पाउंड प्रति वर्गइंच लिया जा सकता है। प्रतिबल को किलोग्रामों में प्रतिवर्ग मिलीमीटर मापा जा सकता है, अतः प्रत्यास्थता गुणांक को किलोग्राम प्रतिवर्ग मिलीमीटर में भी माप सकते हैं।

साधारण परिस्थितियों में अच्छे प्रकार से निस्तापित काँच की चौथाई इंच अनुप्रस्थ काटवाली छड़, जिसके सिरे खूब पालिश किये हुए हों, टूटते समय १०^५ पाउंड प्रति वर्गइंच प्रतिबल सहन कर सकती है।

छोटे काँच के रेशे, निस्तापन नष्ट किये हुए काँच और अम्ल साधित काँच साधारणतया अधिक प्रतिबल पर टूटते हैं, जब कि असम सतहवाले बड़े काँच और निरेखित काँच कम प्रतिबल ही पर टूट जाते हैं।

यंग की प्रत्यास्थता-गुणांक मापने की विधि

एक काँच की छड़ को दो पैंती धार के किनारों पर रखते हैं। इन धारों की दूरी 'ल' इंच है। इसके मध्य में एक दूसरी पनी धार पर बोझा "बो" लटकाया जाता है। छड़ का विक्षेप Δ है।

$$\text{प्रत्यास्थता गुणांक, प्र} = \frac{\text{बो} \times ल३}{४८ \times \Delta \times ज} ।$$

यहाँ, ज = छड़ की जड़ता^५-विम्रमिपा, और

(क) वृत्ताकार छड़ जिसका व्यास 'स' है,

$$ज = \frac{\pi स^४}{६४} ।$$

* यह विमाहीन अति न्यून संख्या है और 'वि' की अर्हा .००१ होने के पूर्व ही काँच टूट जाता है।

1. Stress 2. Cross section 3. Etched glass 4. Deflection 5. Moment of inertia अवस्थितत्व

(ख) आयताकार छड़ जिसकी चौड़ाई = च , और आकृष्टि की दिशा में गहराई = ग उसका

$$ज = \frac{\text{च} \times \text{ग}^3}{12}$$

प्रत्यास्थता गुणांक प्रायः योगशील होता है और इस समीकरण से व्यक्त किया जाता है, $\text{प्र} = \Sigma \text{प}_1 \text{प्र}_1$; इस सूत्र में $\text{प}_1, \text{प}_2, \text{प}_3$ आक्साइडों के भार की प्रतिशतता है और $\text{प्र}_1, \text{प्र}_2, \text{प्र}_3$ आक्साइडों की प्रत्यास्थता के गुणक हैं।

यंग के प्रत्यास्थता गुणांक के गुणक

आक्साइड	विकलमान और शाट	क्लार्क और टर्नर
SiO_2	६.९	३.९
B_2O_3	५.९	—
Na_2O	९.८	१०.८
K_2O	६.९	—
CaO	६.९	२३.५
BaO	६.९	—
ZnO	९.८	—
PbO	४.५	—
MgO	३.०	२९.४
Al_2O_3	१४.७	११.८

अल्प प्रत्यास्थता से दृढ़ता आती है क्योंकि विकपित^१ वस्तुओं में यह अधिक प्रतिबलों का होना रोकती है।

भंगुरता

जब काँच आकुंचित किया जाता है तो यह बहुत कम झुकता है और अकस्मात् टूट जाता है। धातुएँ टूटने के पूर्व सुघट्य रूप से विस्थापित होती हैं। काँच भंगुर कहलाता है क्योंकि यह अचानक टूट जाता है और आन्तरिक प्रतिबल के कारण इसमें विशाखीय दरारें^२ आ जाती हैं। एक अकेली दरार से कई दरारों की किरणें बन जाती हैं जिनसे काँच के खपाचे बनते हैं।

दरार

काँच में दरारों का फैलना अति जटिल है। विशिष्ट प्रकार की दरारों के निश्चित

रूप और स्थायी लक्षण होते हैं। दरार का प्रारम्भ-बिन्दु अवश्य होता है और दरार के सब भाग एक साथ और तुरन्त नहीं बनते। दरार, सदैव किसी तनाव-बल के कारण होती है और उसकी दिशा के साथ वह समकोण बनाता है। जैसे-जैसे दरार आगे को बढ़ती है वैसे-वैसे बल का वितरण बदल जा सकता है, परन्तु दरार का समतल, बल से सदैव समकोण बनाता है। जब तनाव अत्यधिक होता है तब विशाखीय दरारें बन जाती हैं और ये पंखों के रूप की तरह आगे फैलती हैं। दृढ़ काँच में कुछ अधिक मात्रा में प्रतिबल उपस्थित रहता है और जब ऐसा काँच टूटता है तो कई दरारें और विशाखीय दरारें बन जाती हैं। काँच में इस प्रकार की दरारों का प्रारम्भ एक सूक्ष्म और चिकने नाभिक से होता है।

काँच की दृढ़ता

काँच की दृढ़ता उसकी तनाव-शक्ति^१ है। इकाई क्षेत्रफल अनुप्रस्थ काट की काँच की छड़ जिस न्यूनतम बोझ के भार से टूट जाती है, उसी से यह तनाव-शक्ति मापी जाती है।

विकलमान और शाट के अनुसार यह गुण योगशील है और तनाव-शक्ति का सूत्र, $t = \sum p_i t_i$ है। इस सूत्र में p_1, p_2, p_3 आक्साइडों के भार की प्रतिशतता और t_1, t_2, t_3 आक्साइडों के तनाव-शक्ति-गुणक हैं।

तनाव-शक्ति के गुणक

आक्साइड	विकलमान और शाट
CaO	.२०
ZnO	.१५
SiO ₂	.०९
P ₂ O ₅	.०७५
B ₂ O ₃	.०६५
BaO	.०५
Al ₂ O ₃	.०५
As ₂ O ₅	.०३
PbO	.०२५
Na ₂ O	.०२
K ₂ O	.०१
MgO	.०१

तनाव-शक्ति मापने की विधि (टूटने के समय प्रतिबल)

एक काँच की छड़ के सिरे पर क्रमशः बोझ बढ़ाया जाता है। छड़ लम्बी होती जाती है और अन्त में टूट जाती है। यदि टूटते समय का बोझ 'व' पाउंड हो और काँच का अनुप्रस्थ काट अ वर्गइंच, तो तनाव शक्ति, $t = \frac{व}{अ}$ पाउंड प्रति वर्गइंच।

जब काँच की दृढ़ता की परीक्षा, झुकाकर की जाती है तो उसको 'विच्छेदन' गुणांक' कहते हैं। दृढ़ता जाँचने के लिए चौथाई इंच व्यास की काँच की छड़ उत्तम होती है। काँच के सूक्ष्म रेशों की तनाव-शक्ति काँच की छड़ों से अधिक होती है।

विच्छेदन गुणांक के मापने की विधि

'ल' इंच लम्बी काँच की छड़ को दो तीव्र धारों पर आधारित किया जाता है और मध्य में तीव्र धार पर क्रमशः बोझ की वृद्धि की जाती है, जब तक कि छड़ टूट न जाय। यदि टूटते समय का बोझ 'वो' है, तो विच्छेदन गुणांक, $k = \frac{वो \times ल}{४ ह} +$ 'पाउंड प्रति वर्गइंच

वृत्ताकार छड़ के लिए, $ह = \frac{\pi व^3}{३२}$ ।

नली के लिए, $ह = \frac{\pi (व_1^4 - व_2^4)}{३२ व_1}$ ।

और आयताकार छड़ के लिए, $ह = \frac{च म^3}{६}$ ।

यहाँ व=छड़ का व्यास इंचों में,

व_१, व_२=नली का बाह्य एवं आन्तरिक व्यास इंचों में,

च=आयताकार छड़ की चौड़ाई इंच में,

म=आयताकार छड़ की मोटाई इंच में।

काँच की दृढ़ता मापने में, साधारणतया काँच की सतह की दुर्बलता मापी जाती है क्योंकि सम्भव है कि छड़ मध्य में न टूटे और किसी और ही जगह से टूट जाय।

येना काँच की तनाव-शक्ति ३.५ से ८ किलोग्राम प्रति वर्ग मिलीमीटर तक होती है।

1. Modulus of rupture'

संघट्टन परीक्षण^१

काँच की मजबूती संघट्टन-परीक्षण द्वारा भी मापी जा सकती है। काँच की पट्टी को उसके दोनों किनारों पर और काँच पट्टिका को चारों किनारों पर आधारित करते हैं और ज्ञात भार के इस्पात के एक गोले को विभिन्न ऊँचाई से काँच के मध्य में स्वतन्त्रता-पूर्वक आकर्षण शक्ति द्वारा गिरने देते हैं। जिस ऊँचाई से गोले को गिराने पर काँच में दरार पड़ जाय वह ऊँचाई काँच की मजबूती का मात्रिक मापक है।

सब दरारें काँच की सतह से आरम्भ होती हैं। (काँच के ताजे कर्षण किये हुए रेशे बहुत मजबूत होते हैं, किंतु छू जाने पर इनकी शक्ति बहुत क्षीण हो जाती है। इसी प्रकार ताजे निरेखित काँच की सतह बहुत मजबूत होती है। समय बीतने पर, ताजे काँच की सतह की दृढ़ता अपने आप कम हो जाती है।

पट्टिका काँच के शक्ति-परीक्षण के लिए साधारणतया $1\frac{1}{2}'' \times 2'' \times \frac{1}{8}''$ की पट्टी का प्रयोग किया जाता है।

समय का प्रभाव—एक मिनट के लिए काँच अति भारी बोझ सहन कर ले, परन्तु अधिक समय तक यही बोझ सहने में वह असमर्थ हो सकता है और टट जा सकता है।

प्यायसाँ का अनुपात^२

यदि काँच की छड़ को सिरों से खींचा जाय तो छड़ के व्यास में कुछ आकुंचन आ जाता है। इस आकुंचन और छड़ की इकाई लम्बाई की विकृति में विशिष्ट अनुपात रहता है। यदि छड़ के व्यास का आकुंचन “अ” है और अनुदैर्घ्य विकृति ‘व’ है तो प्यायसाँ अनुपात, $p = \frac{a}{v}$ और व्यापारिक काँचों के लिए इसकी अर्हा .२० से .३० तक होती है।

वोतलों के फटने का दाव

परीक्षा के लिए वोतलों के अन्दर जलचालित दाव इतना बढ़ाया जाता है कि वोतलें फटने पर आ जायँ। एक हस्तचालित पंप दाव मापक के साथ वोतल के मुँह पर लगा देते हैं। वोतल 15° से 65° सें० ताप के जल में लटका दी जाती हैं। साधारणतः वोतल का परीक्षण एक मिनट में होता है और जितना दाव वोतल अनुमान

से सहन कर सकती है, उसका दूना दाब दिया जाता है। ताप की वृद्धि से फटने का दाब भी कम हो जाता है।

दबाव-शक्ति

यह दबाव या कोण विकार शक्ति है और यह बल की वह न्यूनतम मात्रा है जो कि काँच के इकाई आयतन के घन को तोड़ सके। काँच की दबाव-शक्ति उसकी तनाव-शक्ति से बहुत अधिक होती है। यह गुण योगशील है और सूत्र $d = \sum p_i d_i$ से व्यक्त किया जाता है। इस सूत्र में, p_1, p_2, p_3 आक्साइडों के भार की प्रतिशतता और d_1, d_2, d_3 काँच में आक्साइडों के दबाव-शक्ति गुणक हैं।

दबाव-शक्ति के गुणक

आक्साइड	विकलमान और शाट
SiO_2	१.२३
MgO	१.१०
Al_2O_3	१.००
B_2O_3	.९०
P_2O_5	.७६
BaO	.६५
ZnO	.६०
Na_2O	.५२
PbO	.४८
CaO	.२०
K_2O	.०५

काँच की दृढ़ता के लिए उसकी दबाव-शक्ति का इतना महत्त्व नहीं है। येना काँच के लिए, यह लगभग ६० से १२० किलोग्राम प्रतिवर्ग मिलीमीटर होती है।

निस्तापन और प्रतिनिस्तापन का प्रभाव

जो काँच शीघ्रता से ठंडा किया जाता है उसकी बाहरी सतह पर दबाव प्रतिबल उत्पन्न हो जाता है। ऐसा काँच जब झुकाया जाता है तो काँच में तनाव प्रतिबल उत्पन्न होता है और यह तापीय दबाव प्रतिबल का निष्फलन करता है। इससे काँच में प्रतिबल का अन्त हो जाता है और तब काँच को और झुकाने पर, काँच में तनाव प्रतिबल आता

1. Disannealing

है। अतः जिस काँच में निस्तापन नष्ट कर दिया गया है यानी जो शीघ्रता से ठंडा किया गया है, उसको तोड़ने के लिए, निस्तापित काँच से अधिक बोज़ या शक्ति की आवश्यकता होती है। बहुधा यह बोज़ निस्तापित काँच के बोज़े से कई गुना अधिक होता है।

इस प्रकार से कठोर बनाया हुआ काँच मोटरगाड़ियों में वायु-प्रतिरोध के लिए प्रयोग में आ रहा है। पालिश किये हुए पट्टिका काँच^१ को प्रथम निस्तापन ताप तक तप्त किया जाता है, फिर वायु की फुहारों से अचानक ठंडा किया जाता है। चश्मे और महोपाक्ष^२ के लेन्स भी इसी प्रकार तेल में डुबोकर कठोर बनाये जाते हैं।

बोतलों की मजबूती

कार्बोनेट युक्त द्रवों के लिए, बोतलों को गैस का आन्तरिक दाब सहन करना पड़ता है। सोडा जल की बोतलों को ८० से ९० पाउंड प्रतिवर्ग इंच का दाब सहन करना पड़ता है।

कठोरता

काँच की कठोरता एक बहुत जटिल गुण है और इसको सन्तोपजनक रीति से मापा नहीं जा सकता। कुछ अंशों तक इसे मापने के लिए, काँच की सतह को उत्तरोत्तर बढ़नेवाली कठोरता के विभिन्न पदार्थों से खरोँचा जाता है। साधारणतया 'मोह्स' कठोरता^३ अनुमाप प्रयोग में लाया जाता है जिसका श्रेणी-क्रम यह है—

- | | |
|-------------------------|---------------|
| (१) टैल्क (साबून-पत्थर) | (६) फेल्सपार |
| (२) हरसोठ (जिप्सम) | (७) क्वार्ट्ज |
| (३) कैल्साइट | (८) पुखराज |
| (४) फ्लोराइट | (९) कुरुंदम |
| (५) ऐपेटाइट | (१०) हीरा |

मोह्स की कठोरता के अनुमाप के अनुसार व्यापारिक काँच की कठोरता ५.३८ से ५.८१ तक होती है। सिलिका युक्त काँच की कठोरता ६.३१ है।

साधारण तौर पर काँच की कठोरता काँच की तनाव-शक्ति के अनुरूप होती है और प्रतिनिस्तापन काँच की कठोरता, काँच की सतह पर दबाव और काँच की तनाव-शक्ति के योग के बराबर होती है। आऊरवाख^४ ने काँच की कठोरता को वालू-पत्थर के गोले से दबाकर मापा और देखा कि किसी के आकार में बिना स्थायी परिवर्तन लाये, काँच को किस हद तक दबाया जा सकता है। उसने पता लगाया कि काँच का यह गुण योगशील है।

काँच की कठोरता ज्ञात करने के लिए हीरे की भोंयरी नोक से चिह्न^१ बनाते हैं और उस समय के प्रतिरोध को माप लेते हैं। चिह्न इस प्रकार बनाया जाता है कि पालिश किये हुए काँच की सतह में दरार न पड़े। प्रति इंचाई क्षेत्र पर जो भार पड़ता है वह वास्तव में चिह्न बनाने के प्रतिरोध का मापक होता है और बहुत हद तक काँच की कठोरता के अनुसार होता है।

लेक्रेनियर^२ ने काँच को स्थायी एवं प्रामाणिक स्थिति में घिसा और इस तरह काँच की कठोरता को मापा। यह काँच के उस कठोरपन का देशन करता है जो कि काँच के घिसने और पालिश करने की दृष्टि से प्रत्यक्ष उपयोगी है।

प्रामेली और लीयान^३ ने खराँच कठोरता को हीरे की नोक से मापा। १३०° अंश पर झुकी हीरे की नोक पर विभिन्न बोझों का भार रखा गया और उसे काँच की सतह पर २.७ मिलीमीटर प्रति मिनट की स्थिर गति से बढ़ाया गया। खराँचों की चौड़ाई मापने से काँच की आपेक्षिक कठोरता जानी जा सकती है।

अत्यंत सन्तोषजनक रीति से काँच की कठोरता मापन के लिए अब तक कोई विधि निश्चित नहीं है क्योंकि अभी तक कठोरता की परिभाषा का, मापनीय राशियों में सूत्रीकरण नहीं हो सका है।

काँच की कठोरता योगशील है। यदि p_1, p_2, p_3 आक्साइडों की प्रतिशतता और k_1, k_2, k_3 आक्साइडों की कठोरता के गुणक हैं, तो

$$\text{कठोरता} = \Sigma p_i k_i$$

कठोरता के गुणक

आक्साइड	आऊरवाख
Al_2O_3	१०.१
ZnO	७.१
K_2O	३.९
SiO_2	३.३२
BaO	१.९५
PbO	१.४५
P_2O_5	१.३२
B_2O_3	०.७५
Na_2O	-२.६५
CaO	-६.३

लेक्रेनियर ने ज्ञात किया कि (१) काँचों में सिलिका का समान आयतन होते हुए, सोडायुक्त काँच पोटाशयुक्त काँचों की अपेक्षा अधिक कठोर होते हैं। (२) शुद्ध सोडा-चूना युक्त काँचों में, चूना या मैगनिशिया की वृद्धि से और सोडा की हानि से, काँच की कठोरता बढ़ती है। (३) बोरन आक्साइड कठोरता की वृद्धि करता है। (४) सीसयुक्त काँच की कठोरता, सोडा या चूने की वृद्धि से बढ़ती है।

तापीय सहनता

अचानक ताप परिवर्तन की उस मात्रा को, जिसे काँच बिना टूटे सहन कर सके, काँच की 'तापीय-सहनता' कहते हैं।

विकलमान और शाट ने, काँच के तापीय सहनता के गुणांक को निम्न सूत्र द्वारा व्यक्त किया है—

$$\text{तापीय सहनता, } s = \frac{t}{\alpha_r} \sqrt{\frac{3}{\rho v}}$$

यहाँ t = तनाव-शक्ति,
 α_r = यंग का प्रत्यास्थता गुणांक,
 ρ = रेखीय प्रसार गुणांक,
 α = ऊष्मा चालकता,
 v = घनत्व,
 ρ = विशिष्ट ऊष्मा

तापीय सहनता का गुणांक योगशील होता है। यदि p_1, p_2, p_3 आक्साइडों की प्रति-शतता है और s_1, s_2, s_3 आक्साइडों के तापीय सहनता के गुणक हैं, तो काँच की तापीय सहनता, $s = \Sigma p_i s_i$ ।

तापीय सहनता के गुणक

आक्साइड	विकलमान और शाट
SiO_2	१.२३
MgO	१.१०
Al_2O_3	१.००
B_2O_3	.९०
P_2O_5	.७६
BaO	.६५
ZnO	.६०
Na_2O	.५२
PbO	.४८
CaO	.४८
K_2O	.०५

यदि इकाई लम्बाई की काँच की छड़ जिसका प्रसार गुणांक 'प्र' है, 'त' तापांश तक तप्त की जाय तो 'प्र×त' इंच प्रसार होगा। छड़ को मौलिक लम्बाई में करने के लिए, प्रतिबल या बल, $ब = य \times प्र \times त$, और यहाँ 'य' यंग का प्रत्यास्थता गुणांक है। साधारण सोड़ा चूनायुक्त काँच के लिए $य \times प्र = ९०$ पाउंड प्रति वर्ग इंच और यहाँ 'त' सेन्टीग्रेड ताप अंशों में है। यदि काँच की स्थूल छड़ तप्त की जाय और फिर जल में डुबोकर अचानक ठंडी की जाय, तो काँच की बाहरी सतह पर पूर्ण प्रतिबल 'य×प्र×त' उत्पन्न हो सकता है। तब बाहरी भाग आकुंचित होता है और चटक जा सकता है। जब प्रतिबल काँच की तनाव या दबाव शक्ति से अधिक होता है तब काँच में दरारें आ जाती हैं। काँच के अचानक ठंडे होने पर सतह पर प्रतिबल तनाव होता है और अचानक तप्त होने पर प्रतिबल दबाव होता है। क्योंकि काँच की दबाव शक्ति उसकी तनाव शक्ति से अधिक होती है, अतः वह आकस्मिक ठंड से आकस्मिक गरमी अधिक सहन कर सकेगा।

तापीय सहनता के परीक्षण

(१) काँच के घनाकार टुकड़ों को जल में गरमकर फिर उन्हें ठंडे जल में डुबो दिया जाता है। इस रीति से ऐसा ताप अन्तर ज्ञात किया जाता है जिस पर ५० प्रतिशत टुकड़े चटक जायें।

(२) काँच की छड़ों को ऊर्ध्व विद्युत् भट्ठी में गरमकर उन्हें ठंडे जल में डुबो दिया जाता है। प्रामाणिक तुलना के लिए उस ताप अन्तर को ज्ञात किया जाता है, जिस पर ५० प्रतिशत छड़ें चटक जायें।

(३) काँच की बोतलों को ६५° , ७०° , और ७५° सें० तक गरम करने के बाद उन्हें २०° सें० के ठंडे जल में डुबो दिया जाता है। उत्तम कोटि की बोतलों में से ७५ प्रतिशत को ५०° सें० का अन्तर सहन करना चाहिए।

(४) लैम्प की चिमनियों को १००° सें० के जल में गरमकर, उन्हें १५° सें० तक ठंडे जल में डुबो दिया जाता है। यदि वे उत्तम कोटि की हैं तो ५० प्रतिशत से अधिक को नहीं टूटना चाहिए।

(५) २०० घन सेन्टीमीटर समाई और ९ से १.९ मिलीमीटर स्थूलता के कोणीय वीकरों में ४ से ५ सेन्टीमीटर गहराई तक द्रवित मोम भरा जाता है, जिस ताप पर टूटने की सम्भावना होती है उससे ५०° सें० कम ताप तक ठंडे जल में गरम मोम से भरी वीकरें डुबो दी जाती हैं। ५° ताप अंश के अन्तर से परीक्षा दुहराकर की जाती है,

जब तक कि सब चीकर टूट न जायें। तापीय सहनता=ताप अन्तर \times स्थूलता (मिली-मीटरों में)

पाश्चरीकरण, भोजन बनाने के वर्तन, लैम्प चिमनियाँ, रासायनिक काँच और थर्मामीटर की नली के लिए उच्च तापीय सहनता के काँच की आवश्यकता होती है। काँच में अधिक तापीय सहनता उत्पन्न करने के लिए सिलिका की मात्रा अधिक और क्षार की मात्रा कम होनी चाहिए और काँच में कुछ मात्रा में जस्ता आक्साइड, बोरन आक्साइड और अल्युमिनियम आक्साइड भी होने चाहिए।

(घ) प्रकाशीय गुण

जब प्रकाश की किरण, वायु से काँच में प्रवेश करती है, तो वायु और काँच में चाल के अन्तर के कारण किरण वर्तित^१ हो जाती है। आयतन और वर्तन कोणों की ज्या के अनुपात को काँच का वर्तनांक व्यक्त किया जाता है। काँच की रचना एवं उसकी भौतिक दशा पर वर्तनांक निर्भर है। यह प्रकाश के तरंग-दैर्घ्य पर भी निर्भर करता है और न्यूनतम तरंग-दैर्घ्य के लिए सबसे अधिक और अधिकतम तरंग-दैर्घ्य के लिए सबसे कम होता है।

इस कारण, जब शुद्ध श्वेत प्रकाश की किरण काँच में से होकर गमन करती है तो किरण विभक्त होकर फैल जाती है। किरण यदि एक प्रिज्म से होकर गमन करती है तो प्रिज्म से निकलने पर प्रकाश का अविरत वर्णक्रम बन जाता है। प्रकाश की किरणों के अपने अवयवों में विभक्त होने की क्रिया को विक्षेपण^२ कहते हैं। तत्त्व की अति तप्त वाष्पों का निर्गमन वर्णक्रम^३ विरत^४ होता है और उसके विभिन्न भागों में उज्ज्वल रेखाएँ होती हैं। इन रेखाओं के स्थिर स्थानों के द्वारा तत्त्व का अभिज्ञान किया जा सकता है।

यदि श्वेत प्रकाश किसी तत्त्व की तप्त वाष्प से होकर गमन करता है तो वर्णक्रम में अवशोषित पट्टियाँ या कृष्ण रेखाएँ उसी स्थान में होंगी जहाँ कि निर्गमन वर्णक्रम में तत्त्व की तप्त वाष्पों की उज्ज्वल रेखाएँ होती हैं। अर्थात् वाष्प या गैस के रूप में कोई तत्त्व, सफेद प्रकाश से वही वर्ण रेखाएँ अवशोषण करता है जिन्हें कि स्वयं निर्गमन वर्णक्रम में उत्पन्न करता है। यह किरशाफ के नियम से भी स्पष्ट होता है। इसके अनुसार, पदार्थ से तप्त अवस्था में जिस आवर्त की तरंगें निकलती हैं, वह पदार्थ ठंडी अवस्था में उस आवर्त की तरंगों का अवशोषण करेगा।

फ्रानहोफर रेखाएँ

सूर्य प्रकाश के वर्णक्रम में अनेक काली रेखाएँ हैं जिनको 'फ्रानहोफर की रेखा' कहा जाता है। जब प्रकाश बहुत-से तत्त्वों से गमन करता है तो प्रकाश के कुछ वर्णों का अवशोषण होता है। फ्रानहोफर ने प्रायः ५७६ रेखाओं का पता लगाया था और बहुत-सी रेखाएँ हमारे तत्त्वों की वर्णक्रम रेखाओं के अनुरूप हैं। सूर्य या पृथ्वी के वायु-मण्डल में जो तत्व उपस्थित हैं उनका पता और अभिज्ञान इन रेखाओं के स्थान-ज्ञान से होता है।

सूर्य के वर्णक्रम की मुख्य रेखाएँ विशेष अक्षरों द्वारा व्यक्त की जाती हैं।

अवशोषण रेखा	तरंग-दैर्घ्य*	वर्णक्रम में स्थान
A'	7679×10^{-6} सेंटी मीटर सेकण्ड	लाल
B	6870×10^{-6} " "	"
C	6463×10^{-6} " "	"
D	5893×10^{-6} " "	पीला
E	5271×10^{-6} " "	हरा
F	4862×10^{-6} " "	"
G'	4341×10^{-6} " "	नीला-रुण

रेखा D सोडियम वातु की है और C, F, G' रेखाएँ हाईड्रोजन के वर्णक्रम की हैं।

साधारण कार्यों के लिए वर्तनांक मापने के लिए रेखा D ली जाती है और इस वर्तनांक को μ_D व्यक्त किया जाता है। काँच के लिए यह १.४ से १.८ तक होता है।

विक्षेपण

किसी विशिष्ट काँच के प्रिज्म द्वारा वर्णक्रम के फैलने की मात्रा को विक्षेपण^१ कहते हैं। वर्णक्रम के सिरों की किरणों के वर्तनांक अन्तर के कारण विक्षेपण होता है। क्योंकि इसका मापना कठिन है, इसलिए साधारणतः विशिष्ट रेखाओं के बीच का विक्षेपण ($\mu_D - \mu_C$), (μ_E, μ_D) और ($\mu_{G'}, \mu_F$), जिनको आंशिक

* तरंग-दैर्घ्य की मात्राएँ, $A^\circ = 10^{-6}$ सेंटीमीटर।

1. Fraunhofer Lines 2. Dispersion

विक्षेपण कहते हैं, मापे जाते हैं। $(\mu_F - \mu_C)$ को माध्य विक्षेपण कहते हैं।

काँच के वर्तनांक और विक्षेपण के अनुपात को $\left(\frac{\mu_D - 1}{\mu_F - \mu_C} \right)$ द्वारा व्यक्त किया जाता है और इसे अक्षर γ (कांसट्रिन्जेंस) द्वारा चिह्नित करते हैं। काँच के लिए γ की अर्धा २५ से ६८ तक होती है। लेन्सों का फोकस अन्तर, प्रकाश किरणों के अनुसार होता है। C और F रेखाओं के लिए लेन्स का फोकस अन्तर इस प्रकार है—

$$\frac{1}{f_C} = (\mu_C - 1) \left(\frac{1}{v_1} - \frac{1}{v_2} \right) \text{ और } \frac{1}{f_F} = (\mu_F - 1) \left(\frac{1}{v_1} - \frac{1}{v_2} \right)$$

यहाँ 'व_१', 'व_२', लेन्स की वक्रता की त्रिज्याएँ हैं। क्योंकि μ_F की मात्रा μ_C से अधिक होती है, अतः f_C की मात्रा f_F से अधिक होती है। इस कारण रंगीन वृत्तों से घिरा हुआ प्रतिविम्ब बनता है जिसको 'वर्ण विपथन' कह कर व्यक्त किया जाता है।

C और F रेखाओं के फोकस अन्तरों को $(f_C - f_F)$ लेन्स का 'वर्ण विपथन' कहा जाता है।

लेन्सों का अवर्णक संयोजन^१

लेन्सों का ऐसा संयोजन जो वर्ण विपथन से रहित हो, अवर्णक संयोजन कहलाता है। इस प्रणाली में, एक लेन्स द्वारा उत्पन्न विक्षेपण का दूसरे लेन्स द्वारा निराकरण हो जाता है किन्तु वर्तन पूर्ण सन्तुलित नहीं होता। यह समूह एक लेन्स की तरह काम करता है, क्योंकि प्रत्येक लेन्स के वर्तन और विक्षेपण का अनुपात भिन्न होता है।

पूर्ण अवर्णकता प्राप्त करना अत्यन्त कठिन है। यह तभी सम्भव है जब कि दोनों काँच सम्पूर्ण वर्णक्रम को समान दूरी तक फैलायें। उदाहरणार्थ, क्षार-सिलिका-सीसयुक्त काँच क्षार-सिलिका-चूनायुक्त काँचों की अपेक्षा वर्णक्रम के नीले भाग को अधिक विस्तृत करता है। अतः सही प्रकाशीय कार्य के लिए सिर्फ γ ही का जानना आवश्यक नहीं है, परन्तु आपेक्षिक आंशिक विक्षेपणों का भी ज्ञान आवश्यक है और ये माध्य विक्षेपण के अनुपात में व्यक्त किये जाते हैं। साधारणतः निम्न आंशिक विक्षेपणों की अर्धा (Value) ज्ञात हो जाती है—

$$\frac{\mu_D - \mu_{A'}}{\mu_F - \mu_C} = \alpha; \frac{\mu_F - \mu_D}{\mu_F - \mu_C} = \beta; \frac{\mu_{G'} - \mu_F}{\mu_F - \mu_C} = \gamma$$

दो लेंस जो पूर्णतया अवर्णक हैं, उनके γ की अर्हा में तो बहुत अन्तर होगा, परन्तु α, β, γ की अर्हा प्रायः एक-सी होगी ।

एवी और शाट^१ के अनुसन्धानों के पूर्व इस प्रकार का लेन्स संयोजन सम्भव न था । लेकिन इन लोगों ने बहुत-से नये तत्त्वों को कार्यों में सम्मिलित कर ऐसे लेन्स बनाये जिनमें γ की अर्हा में काफी भिन्नता थी । अनेक कठिनाइयों के कारण, शाट दूरबीन के लिए एक फ़िल्ट या सीस काँच और एक क्राउन या असीस काँच का केवल एक ही युग्म संयोजन व्यापारिक मात्रा में निर्माण कर सका । इसमें आपेक्षिक आंशिक विक्षेपण प्रायः एक-समान थे ।

बहुत-से निर्माता, दो से अधिक प्रकार के काँचों या खनिजों, जैसे फ़्लोराइट का प्रयोग कर, लेन्सों के पूर्ण अवर्णक संयोजन बनाने में सफल हुए हैं । इनको “अपवर्णक संयोजन”^२ कहकर व्यक्त किया जाता है ।

प्रकाशीय गुणों एवं रचना में सम्बन्ध

एवी और शाट के अनुसन्धानों के पूर्व, केवल उन्हीं काँचों के प्रकाशीय गुण ज्ञात थे जिनमें सिलिका, सोडियम, पोटेशियम, बोरन, सीस, कैल्शियम और फ़ास्फ़ोरस के आक्साइड विद्यमान थे । यह भी ज्ञात था कि काँच की घनत्व-वृद्धि से काँच के वर्तनांक और विक्षेपण, दोनों में ही वृद्धि होती थी और चूना युक्त काँचों की अपेक्षा सीस युक्त काँचों में वृद्धि अधिक होती थी । इसलिए सीस युक्त काँच, जिनका घनत्व और वर्तनांक अधिक होता है वे “सीस काँच” या फ़िल्ट काँच और चूना युक्त काँच, जिनका घनत्व और वर्तनांक अल्प होता है, वे “असीस काँच या क्राउन काँच” कहे गये ।

शाट और एवी के अनुसन्धानों के पूर्व, सिर्फ “सीस काँच” और “असीस काँच” दो ही प्रकार के प्रकाशीय काँच होते थे । शाट और एवी ने ऐसे “सीस काँच” और “असीस काँच” तैयार किये जिनके सम्पूर्ण वर्णक्रम में γ की अर्हाओं में तो भिन्नता थी, परन्तु उनके आपेक्षिक आंशिक विक्षेपण की अर्हाएँ प्रायः एक ही थीं । इस उद्देश्य को सिद्ध करने के लिए कुछ नये तत्त्व, जैसे फ़्लोरीन, लोथियम, मैगनीशियम, कैडमियम, जस्ता, बेरियम और अल्युमीनियम का प्रयोग किया गया ।

यह ज्ञात हुआ कि बेरियम आक्साइड काँचों में वर्तनांक तो बढ़ाता है, परन्तु विक्षेपण कम करता है । बोरिक अम्ल वर्णक्रम के नीले भाग की अपेक्षा लाल भाग को अधिक विस्तृत करता है । फ़्लोरीन, पोटेशियम और सोडियम वर्णक्रम के लाल भाग

की अपेक्षा नीले भाग को अधिक विस्तृत करता है। वोरिक आक्साइड माव्य विक्षेपण की अर्हा को भी कम करता है।

द्रवित अकेलाम वोरिक आक्साइड और द्रवित मिलिका या क्षारयुक्त मिलिकेट काँचों में धातु आक्साइडों के घोल से माव्य वर्तनांक बढ़ जाता है, किन्तु यह वृद्धि बूले हुए आक्साइडों के भार के अनुपात में नहीं होती। वर्तनांक की वृद्धि आक्साइड के समाहार की वृद्धि के अनुपात में नहीं होती। क्षारयुक्त सिलिकेट काँचों में वोरिक आक्साइड वर्तनांक बढ़ाता है, परन्तु जब वोरिक आक्साइड की मात्रा १५ प्रतिशत के ऊपर होती है तो वर्तनांक घटता है।

सीस युक्त काँचों में अधिक विक्षेपण और γ की अर्हा कम होती है और वर्णक्रम के लाल भाग की अपेक्षा नीले और बैंगनी भागों में अधिक विक्षेपण होता है। बेरियम युक्त काँच जिनका μ_D सीसयुक्त काँचों जैसा है। परन्तु विक्षेपण उनसे कम होगा।

काँच की रचना और वर्तनांक में क्या संबंध है इस पर सी० जे० पेडिल^१ ने सिलिका क्षारयुक्त काँचों पर अनुसन्धान किया है। इन काँचों में कुछ चूना, सीस आक्साइड और बेरियम आक्साइड भी सम्मिलित थे। कुछ फल जो उन्होंने ज्ञात किये, ये हैं—

(१) अवयवों की समान प्रतिशतता उपस्थिति में, चूना सीस आक्साइड की अपेक्षा μ_D अधिक बढ़ाता है।

(२) जब सिलिका के स्थान पर भस्मों को स्थानापन्न किया जाता है और सोडियम आक्साइड की वही मात्रा रहती है तो μ_D की (१) की अपेक्षा अधिक वृद्धि होती है। पोटेश युक्त काँच में सोडा युक्त काँच के ही बराबर वृद्धि होती है।

(३) सोडियम आक्साइड के स्थान पर पोटेशियम आक्साइड को उतनी ही प्रतिशतता में स्थानापन्न करने से काँच का μ_D कम होता है।

फिक और फिन^२ ने भिन्न सूत्र प्रस्तावित किया है—

$$\mu_D - 1 = (a \times k) - (v \times x) - (s \times g)$$

यहाँ अ, व, स, सिलिका, सोडा और चूना की क्रमशः प्रतिशतता हैं और क, ख, ग, की निम्न अर्हाएँ हैं—

—सिलिका SiO_2	क	ख	ग
५०.००—५९.५०	.००४८३६	.००५४९१	.००७५२१
५९.५०—७३.७५	.००४७८५	.००५५६८	.००७५९८
७३.७५—१००.००	.००४५८४	.००६१२७	.००७९७७

नामकरण

काँचों को दो नामों से व्यक्त किया गया है—(१) फिल्ट काँच (सीस काँच), इनमें सीस सम्मिलित होता है और इनका μ_D अधिक और γ अल्प होता है।

(२) क्राउन काँच (असीस काँच) इनका γ अधिक होता है, और ये चार भागों में व्यक्त किये गये हैं—

- (१) असीस काँच, (२) वेरियम युक्त असीस काँच,
(३) वेरियम युक्त सीस काँच, (४) सीस काँच।

असीस काँच के तीन भाग हैं—

- (१) कठोर, (२) कोमल, (३) बोरो सिलीकेट असीस काँच।

घनत्व के अनुसार भी विभाजन किया जाता है जो निर्माताओं की पसन्द पर निर्भर है और वेरियम युक्त असीस काँचों, बोरोयम युक्त सीस काँचों, सीस काँचों के लिए इस प्रकार है—

- | | |
|------------------|----------------------|
| (१) अत्यन्त हलका | ३.० से कम घनत्व। |
| (२) हलका | ३.० से ३.५ तक घनत्व। |
| (३) घना | ३.५ से ३.८ तक घनत्व। |
| (४) अत्यन्त घना | ३.८ से ऊपर घनत्व। |

पेडल ने काँचों के निम्न नामकरण प्रस्तावित किये हैं—

- (१) साधारण असीस काँच,
(२) जस्तायुक्त असीस काँच,
(३) फ्लोरीन युक्त असीस काँच,
(४) फ़ासफ़्रेट असीस काँच,
(५) वेरियमयुक्त असीस काँच,
(६) वेरियमयुक्त सीस काँच
(७) सीस काँच।

वर्तनांक के अनुसार, इनका पुनः विभाजन किया गया है।

साधारण असीस काँच		वेरियम असीस एवं वेरियम सीस काँच		सीस काँच	
नाम	μ_D	नाम	μ_D	नाम	μ_D
हलका १.५ से कम		हलका १.५६ से कम		अति हलका १.५७ से कम	
मध्यम १.० से १.५२		मध्यम १.५६ से १.५९		हलका १.५७ से १.६०	
घना १.५२ से अधिक		घना १.५९ से १.६३		घना १.६० से १.६४	
		अतिघना १.६३ से अधिक		अति घना १.६४ से १.७०	
				अतितर घना १.७० से अधिक	

वर्लिन की सेन्डलीजर प्रकाशीय काँच कम्पनी ने प्रकाशीय काँचों को ४ भागों में विभाजित किया है—

- (१) असीस काँच,
- (२) वेरियन (वेरियम युक्त असीस काँच),
- (३) वेरिट (वेरियम युक्त सीस काँच),
- (४) सीस काँच ।

प्रत्येक काँच पर संख्या चिह्नित होती है जिससे काँच के μ_D और γ ज्ञात हो जाते हैं। उदाहरणार्थ वेरिट ५४८ का अर्थ है कि काँच वेरियम युक्त सीस काँच है और

$$\mu_D = 1.548$$

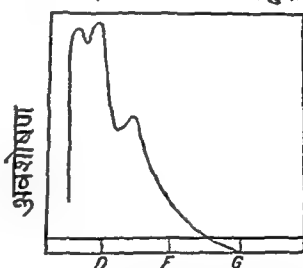
$$\gamma = 43.2$$

प्रकाश का अवशोषण

जब प्रकाश की किरणें काँच से होकर गमन करती हैं तो प्रकाश का कुछ अंश सर्वदा अवशोषित हो जाता है। प्रकाश का अवशोषण या तो पूर्ण वर्णक्रम में एकसमान होता है या काँच में उपस्थित रंगीन लवणों या कलिलीय धोलों के कारण वर्णक्रमिक होता है।

पहली दशा में, जब अवशोषण की मात्रा अल्प होती है तो काँच वर्णहीन दिखलाई पड़ता है और जब अवशोषण यथेष्ट मात्रा में होता है तो काँच हलका घूसर वर्ण का दिखलाई पड़ता है। पिछली दशा में, काँच उसी वर्ण का दिखलाई देगा जिस वर्ण का वर्णक्रम से सबसे कम अवशोषण हुआ है। भिन्न वर्णक आक्साइडों के अवशोषण और तदनुसार काँच में रंग देने की शक्ति भिन्न होती है। एक ही आक्साइड के होने पर भी, प्रभाव काँच की रचना और वर्णक की मात्रा पर निर्भर करता है।

लाल हरा नीला जामुनी



[चित्र २—कोबाल्ट युक्त काँचों का वर्णक्रमिक अवशोषण]

ताप-वृद्धि के साथ अवशोषण-शक्ति बढ़ती है। परन्तु अवशोषित पट्टियाँ या तो स्थिर रहती हैं या वर्णक्रम के लाल सिरे की तरफ बढ़ती हैं और ठंडी होने पर अपने पूर्व स्थान पर लौट आती हैं।

वर्णक्रम भा-मापी^१

काँच के रंग का अध्ययन करने के लिए यह आवुनिक आविष्कार है। ५ से ३० m μ की एक वर्णिक किरणें भा-विद्युतीय कोशा पर लायी जाती हैं। ये किरणें रंगीन काँच से और वायु या वर्णहीन काँच से गमन करती हैं और उत्पन्न हुए विद्युत-प्रभाव की तुलना से काँच के वर्ण की तीव्रता मापी जा सकती है।

^१पारजम्बु रश्मि पारगमित काँच

साधारण व्यापारिक काँचों में वस्तुतः परावैगनी रश्मि पारगमित नहीं होती। येना के शाट और जेन ने ऐसे काँच बनाये जिनमें अधिकांश परावैगनी रश्मियाँ पारगमित हो सकती थीं। ऐसे काँच की दूरबीन के लेन्स द्वारा ५० प्रतिशत अधिक सितारों का पता चला।

- (१) पारजम्बु (परावैगनी) रश्मि द्रवित क्वार्ट्ज और वोरिक आक्साइड में पारगमित होती हैं।
- (२) पारजम्बु (परावैगनी) विकिरणों^१, वोरिक आक्साइड, फ्लूर-स्पार और अल्युमिना के द्रवित मिश्रण से अधिकांश मात्रा में पारगमन करती हैं।
- (३) चूना, मैगनीशिया, सीस आक्साइड, अल्युमिना और वोरिक आक्साइड की अनुपस्थिति में, निकल द्वारा रंगीन काँचों में दृश्य प्रकाश का अवशोषण होता है, परन्तु पारजम्बु रश्मि का अधिकांश मात्रा में पारगमन होता है।
- (४) पारजम्बु विकिरणों, काँचीय सिलिका से बहुत अधिक मात्रा में पारगमन करती हैं। पार-जम्बु प्रकाश के पारगमन के लिए पारद-वाष्पदीप का काँच भी काँचीय सिलिका का बनाया जाता है। निर्माण की कठिनाइयों के कारण, प्रकाशीय कार्य के लिए काँचीय सिलिका के बुलबुलों से मुक्त छोटे लैन्स ही बनाना सम्भव है।

“बीटा काँच”-इंग्लैंड निर्मित है जिसमें पारजम्बु विकिरणें पारगमित हो सकती हैं और इसमें फेरिक आक्साइड की मात्रा .०३ प्रतिशत से कम हैं।

पार-जम्बु रश्मि अवशोषण काँच

साधारण व्यापारिक काँच, विशेष कर जिनमें फेरिक आक्साइड या सीस होता है, पार-जम्बु रश्मि का अवशोषण करते हैं।

ऊष्मा रश्मि-अवशोषण काँच

फेरस आक्साइड के रूप में लौह, अवरक्त विकिरणों को अधिक मात्रा में अवशोषण करता है।

- (१) जिगमण्डी^१ ने अधिक फेरस आक्साइड युक्त काँच बनाया और ८ मिलीमीटर स्थूल का ऐसा काँच वस्तुतः पूर्ण ऊष्मा रश्मि का अवशोषण करता था।
- (२) क्रुक्स ने सोडा-चूना युक्त काँचमिश्रण में १० प्रतिशत फेरस आगज़लेट^२ सम्मिलित कर काँच-निर्माण किया जो कि ९८ प्रतिशत ऊष्मा विकिरणों का अवशोषण करता था।
- (३) सोडा-चूना युक्त काँच में फेरोसो-फेरिक-आक्साइड (Fe_3O_4) और वायोटाइट खनिज सम्मिलित करने से ऊष्मा रश्मियाँ वस्तुतः अवशोषित हो जाती हैं।
- (४) सीरियम, क्रोमियम और टाइटेनियम के आक्साइड भी ऊष्मा रश्मियों का अवशोषण करते हैं।
- (५) शेरवुड ने इमारतों के लिए ऊष्मा प्रतिरोधक काँच का आक्सीकरण वातावरण में निर्माण किया। सोडा-चूना-बोरेक्स युक्त काँच में, मैंगनीज़ टाइटेनियम और निकल के आक्साइड और कृत्रिम वायोटाइट का सम्मिलन किया गया।

इस काँच में ७७ प्रतिशत प्रकाश-रश्मि पारगमित होती थी और २२ प्रतिशत ऊष्मा रश्मि अवशोषित होती थी।

पाँचवाँ अध्याय

काँच की श्यानता और निस्तापन

श्यानता

काँच-निर्माण में श्यानता एक अति आवश्यक गुण है। काँच-निर्माण के लिए प्रयोग में आनेवाली विधियों, जैसे काँच घमन, पीडन, कर्षण और बेलना, बहुत कुछ काँच की श्यानता पर निर्भर करते हैं। निस्तापन में विकृति को हटाना भी श्यानता से ही सीधा सम्बन्धित है। काँच का शोषन भी अधिक अंशों में श्यानता की स्थिति पर निर्भर है।

श्यानता की परिभाषा

द्रव के अणुओं के संसर्जन का आन्तरिक संघर्ष श्यानता कहलाता है। द्रवनित द्रव बहाव के प्रतिरोधक होते हैं। जिन द्रव पदार्थों की श्यानता कम होती है, उनको 'तरल द्रव्य' कहा जाता है।

मैक्सवेल के श्यानता गुणांक

जब श्यान द्रव की एक सतह दूसरी सतह के समानान्तर गतिशील होती है तो दोनों सतहों के पारस्परिक घर्षण से एक आन्तरिक बल उत्पन्न होता है जो उन दो सतहों की आपेक्षिक गति को मिटाने का प्रयत्न करता है। इस बल को प्रति इकाई क्षेत्र पर सतह के स्पर्शीय घरातल में नापते हैं। दोनों सतहों के बीच की दूरी एक इकाई होती है और उनके वेग में एक इकाई का अन्तर होता है। इस प्रकार के स्पर्श रेखीय बल को श्यानता का गुणांक कहते हैं और चिह्न η (ग्रीक अक्षर ईटा) से व्यक्त करते हैं।

$$\eta = \frac{b \times s}{g},$$

यहाँ

b = डाइन बल।

s = समानान्तर सतहों की दूरी।

g = दो सतहों की आपेक्षिक गति।

श्यानता को डायनों में प्रति सेन्टीमीटर प्रति सेकण्ड मापा जाता है और इस इकाई को 'पायेज़' कहते हैं।

यदि $v = 1$ और, $s = 1$ तब $\eta = v$

जल की श्यानता 20° सें० ताप पर $.01 \eta$ और अण्डी के तेल की 10η तथा डामर की 109.5η होती है।

ऊँची श्यानताओं को व्यक्त करने के लिए, साधारणतः श्यानता का लघुगणक इस तरह दिया जाता है— ζ (जेटा) = लघुगणक η (ईटा)

श्यानता और केलासन

द्रव ठंडा होने पर साधारणतः ठोस हो जाता है और अणुओं का पुनःस्थापन होने से विशिष्ट केलास बनते हैं। परन्तु यदि द्रव हिमांक पर अति गाढ़ा होता है और उसमें आन्तरिक घर्षण अधिक होता है तो अणु केलासीय आकार के लिए आवश्यक स्थानों में आसानी से नहीं पहुँच सकते। अतः गाढ़ द्रव, ढंडे होने पर काँचाम^१ घनाकृति के हो जाते हैं और तरल द्रव जो हिमांक के निकट तरल रहते हैं, केलासीय हो जाते हैं।

शोषन और श्यानता

जब काँच को द्रवित किया जाता है तो निम्न ताप पर कई रासायनिक क्रियाएँ होती हैं और पर्याप्त मात्रा में गैस का निकास होता है। इससे लेपी पदार्थ और गैस बुलबुलों का फेन बन जाता है जिसमें विना घुली बालू के कण भी होते हैं। ताप बढ़ने पर बालू तो घुल जाती है, परन्तु गैस बुलबुले या बीज सम्पूर्ण द्रुत काँच में बिखरे रहते हैं। काँच का ताप और बढ़ाने से श्यानता कम हो जाती है और बीजों को बाहर निकलने की सुविधा हो जाती है। उष्मा के कारण बीज प्रसारित होते हैं और ये बुलबुले शीघ्रता से ऊपर उठते हैं तथा अपने साथ छोटे बुलबुलों को भी ले जाते हैं। काँच की श्यानता 1200° सें० ताप पर 1400° सें० ताप से तीन गुनी अधिक होती है और इसलिए 1400° सें० ताप पर बुलबुले 1200° सें० ताप पर तीन गुना अधिक तेजी से काँच में से निकल सकते हैं।

श्यानता और विकृति

निम्न तापों पर श्यानता अति शीघ्रता से बदलती है। रक्तोष्ण ताप के पूर्व, सब ही साधारण काँच दृढ़ हो जाते हैं और उनकी अपरिमित श्यानता होती है। काँच के मृदुलांक के निकट प्रति 5.5° सें० ताप कम होने पर, श्यानता दूनी हो जाती है।

लिटिलटन के कोमलांक पर काँच की श्यानता 4.5×10^9 पायेज हो जाती है। द्रव काँच की शोषन स्थिति में श्यानता प्रायः 50 पायेज, कार्य ताप पर प्रायः 10^9

से १०^४ पायेंजें और अभितापन (निस्तापन) ताप पर प्रायः १०^{१३} पायेंजें होती है। १०^{१३} पायेंजों पर काँच पूर्णतया दृढ़ हो जाता है।

काँच में विकृति, श्यान बहाव के कारण होती है जो कि श्यानता के सरल अनुपात में होती है। अभितापन के लिए काँच को कुछ समय तक उतने तापपर रखा जाता है जिसमें काँच की ऐसी श्यानता हो जाय जिसमें अणु स्थानान्तरित होकर विकृतियों को दूर कर सकें। काँच को इस प्रकार से ठंडा किया जाता है कि काँच में न्यूनतम विकृति आ सके।

श्यानता और काँच का कार्य करण

तापक्रम के परिवर्तन से काँच की श्यानता का परिवर्तन होने के कारण, काँच की चादरों, नलियों, छड़ों, बोतलों इत्यादि का निर्माण सम्भव होता है। काँच की रचना भी ऐसी चुनी जाती है कि जिससे विशिष्ट ताप पर काँच की विशिष्ट श्यानता हो और विशिष्ट ताप विस्तार में, श्यानता के परिवर्तन की विशिष्ट दर हो। जिस काँच में चूने की मात्रा अधिक होती है, वह शीघ्र अनाम्य (न झुकनेवाला) हो जाता है और मुख-धमन वस्तु के लिए उपयुक्त होता है। यांत्रिक कार्य के लिए अधिक श्यानता परास के काँच की आवश्यकता होती है और इसे सोडा की मात्रा बढ़ाने से और चूना की मात्रा कम करने से प्राप्त किया जा सकता है। जब चूने के स्थान पर सीस का प्रयोग किया जाता है तो काँच का कार्य करण परास बढ़ जाता है और इस परास में, औजारों द्वारा काँच पर सरलतापूर्वक कार्य किया जा सकता है। ऐसे काँच को “मधुर” या “उत्तम प्रकृति” का व्यक्त किया जाता है।

काँच की रचना और श्यानता

सिलिका की मात्रा-वृद्धि से काँच का श्यानता-परास बढ़ जाता है। चूने की मात्रा की वृद्धि से श्यानता बढ़ती है, परन्तु श्यानता-परास कम होता है। सोडा की मात्रा की वृद्धि से, श्यानता घटती है, परन्तु श्यानता-परास बढ़ता है। पोटाश का असर सोडा की ही तरह होता है, परन्तु वह इतना प्रभाव नहीं देता। बोरिक आक्साइड की मात्रा में वृद्धि से श्यानता कम होती है। अल्युमिना की वृद्धि से श्यानता और श्यानता-परास दोनों ही बढ़ जाते हैं तथा सिलिका की अपेक्षा यह अधिक प्रभावयुक्त है। परन्तु सोडा-चूना युक्त काँच में, अल्युमिना की अल्प मात्रा श्यानता को घटाती है। मैगनीशिया का असर प्रायः चूने की ही तरह होता है, परन्तु प्रभाव उससे कम होता है। परन्तु सोडा-चूना युक्त काँच में मैगनीशिया की अल्प मात्रा श्यानता को बहुत अधिक कम कर देती है। सीस श्यानता को तो घटाता है, किन्तु श्यानता-परास को बढ़ाता है।

उच्च तापों पर काँच की श्यानता मापने की विधि

- (१) मैसन गिलवर्ट एवं वर्कले की विधि—एक प्लैटिनम का गोला, द्रुत काँच से भरी रंभाकार (वेलनाकार) घरिया में डूबने दिया जाता है या एक तार से उसे लटकाकर नियत बल से उसे ऊपर खींचा जाता है। एक्स किरणों द्वारा निश्चित समयों पर गोले की स्थिति जानकर उसका वेग ज्ञात कर लिया जाता है। स्टोक के सिद्धान्त से, $\eta = \frac{k}{v}$, यहाँ 'क' एक नियतांक है जो काँच एवं प्लैटिनम के घनत्व तथा अर्धव्यास पर निर्भर होता है। 'व' वेग और 'η' श्यानता है। इस उपकरण का द्रवों की ज्ञात की हुई श्यानताओं के प्रति अंशन^१ किया जाता है।
- (२) मार्गुलेज की विधि—दो संकेन्द्र^२ सिलिन्दरों (वेलनों) के मध्य पिघला काँच भरते हैं। बाहरी सिलिन्डर नियत गति से घूमता है। अन्दर के सिलिन्डर पर एक बल^३ क्रियाशील होता है जिसका मान तरल काँच की श्यानता के अनुपात में होता है।
- (३) द्रव काँच को दो संकेन्द्र सिलिन्डरों के मध्य में रखते हैं। भीतरवाला सिलिन्डर एक बल से घूमता है। इस बल का घूर्ण^४ "म" है और कोणीय वेग "ग" है विमा मानों द्वारा नियतांक "क" का मान निकालने पर, श्यानता $\eta = k \frac{m}{g}$ । इस उपकरण का द्रवों की ज्ञात हुई श्यानताओं के प्रति अंशन किया जाता है।
- (४) वाशबर्न^५ ने मोटर द्वारा चालित कठोर चीनी मिट्टी की छड़ से द्रव काँच को आलोड़ित कर दिया। छड़ के कोणीय वेग और शक्ति की खपत को लिख लिया। फिर उसीके आधार पर श्यानता का निश्चय किया गया।

काँच का कोमलांक^६

काँच का निश्चित द्रवणांक नहीं होता, परन्तु उसका कोमल परास निश्चित किया जा सकता है। काँच का कोमलांक बिन्दु वह ताप है जिस पर काँच का तन्तु^७ एक निश्चित दर से गरम करने पर, अपने ही भार से १ मिलीमीटर प्रति मिनट बढ़ता है।

लिटिल्टन का प्रयोग—एक ऊर्ध्वाधर विद्युत भट्ठी में २२.८ सेण्टीमीटर लम्बे और .५० से .७० मिलीमीटर व्यासवाले काँच के तन्तु को स्वतन्त्रतापूर्वक

1. Apparatus 2. Is calibrated 3. Concentric 4. Moment विभ्रमिया
(रघु०) 5. Washburn 6. Softening point मृदुकरणांक 7. Filament

लटका दिया गया। घागे (तन्तु) का निचला भाग एक मापश्रेणी के सामने रखा गया, दूरबीन द्वारा उसको फोकस किया जा सकता था। प्रति मिनट पर ताप एवं घागे की मिलीमीटर में लम्बाई के सम्बन्ध को जानने के लिए रेखाचित्र बनाया गया। कोमल विन्दु वह ताप था जिस पर रेखाचित्र का झुकाव 45° का था। इस प्रयोग के अनुसार कोमलांक 4.5×10^3 पायेजों की श्यानता के तदनुरूप है।

जर्मन और इंगलिश काँच प्रौद्योगिकी संस्थाओं के अनुसार पूर्णतापीय-प्रसार-वक्र का अधिकतम ताप काँच के कोमलांक पर होता है। यह 10^{11} से 10^{12} पायेजों की श्यानता के तदनुरूप है और प्रायः निस्तापन परास की ऊपरी सीमा के अनुरूप है।

काँच का मृदुकरणांक ताप बोरन, सीस, बेरियम, सोडियम, पोटेशियम और फेरिक आक्साइडों का योग करने से कम होता है, किन्तु सिलिका, कैल्शियम और अल्युमिनियम आक्साइडों से बढ़ जाता है।

व्यापारिक काँचों का कोमलांक ताप 400° से 600° के मध्य में होता है।

काँच में विकृतियाँ

साधारण ताप पर काँच अत्यन्त ही प्रत्यास्थ^१ पदार्थ है। यह ऊष्मा का अत्यन्त अधम चालक है। जब काँच की वस्तु को गरम किया जाता है तो बाहर की सतह अन्दर की अपेक्षा अधिक गरम हो जाती है। इसी प्रकार जब तप्त काँच वस्तु को ठंडा किया जाता है तो बाहर की सतह भीतर की अपेक्षा अधिक ठंडी हो जाती है। काँच काय में ताप-प्रवणता^२ बन जाती है। केन्द्र की दिशा में काँच की सतह से दूरी और वहाँ के ताप का रेखाचित्र बनाया जाता है और इस वक्र के झुकाव को 'ताप-प्रवणता' नाम से व्यक्त किया जाता है। काँच की अर्धस्थूलता की प्रति इकाई के ताप का अन्तर ही "ताप-प्रवणता" है।

जब काँच में ताप-प्रवणता विद्यमान होती है तो काय में फैलाव और संकोचन के कारण उसमें प्रतिबल प्रवणता^३ उपस्थित हो जाती है। जिस काँच में प्रतिबल होगा उसमें तदनुरूप विकृतियाँ^४ होंगी और जिसमें विकृतियाँ होंगी उसमें तदनुरूप प्रतिबल भी होंगे। ये दोनों शब्द अन्तर्निमेय^५ हैं क्योंकि एक का कारण दूसरा है। यदि काँच की अनिश्चित लम्बाई की पट्टी^६, कमरे के 30° से 600° ताप से तक गरम की जाती है तो उसमें ताप-प्रवणता उत्पन्न हो जायगी। दोनों सतहों में बढ़ने

1. Strains 2. Elastic 3. Temperature gradient 4. Stress gradient
5. Interchangeable 6. Slab

की प्रवृत्ति होती है, किन्तु मध्य का भाग इनको बढ़ने से रोकता है और फलस्वरूप बाहरी सतह पर दबाव तथा मध्य में तनाव उत्पन्न हो जाता है ।

यदि ताप 400° से 0 पर स्थिर कर दिया जाय, जिससे कि पूर्ण पट्टी का यह ताप हो जाय, तो ताप-प्रवणता हट जायगी, और विकृतियाँ भी गायब हो जायँगी ।

विकृति की मात्रा काय^१ की ताप-प्रवणता के अनुपात में होती है ।

यदि काँच को अचानक ठंडा या गर्म किया जाय तो ताप-प्रवणता इतनी तीव्र हो सकती है कि उसमें इतनी शक्ति का प्रतिफल उत्पन्न हो जाय जो कि काँच को तोड़ दे ।

काँच काय में ताप प्रवणता दूर करने से जो विकृतियाँ गायब हो जाती हैं, उनको “अस्थायी विकृतियाँ” कहा जाता है ।

स्थायी विकृति

यदि काँच-पट्टी को उसके कोमलांक ताप के निकट तक एकसमान तप्त कर दिया जाय तो श्यान बहाव के कारण, पट्टी विकृति से मुक्त हो जायगी । अब यदि काँच पट्टी को ठंडा किया जाय तो उसमें ताप-प्रवणता आने के कारण, सतह पर तनाव और भीतर दबाव उत्पन्न हो जायगा तथा कुछ श्यान बहाव के कारण, प्रतिफल का कुछ भाग गायब हो जायगा । जब काँच-पट्टी दृढ़ हो जाती है और उसका ताप एकसमान हो जाता है तो ताप-प्रवणता के हटने के कारण, अस्थायी विकृति भी दूर हो जाती है ।

यदि ताप-प्रवणता के कारण उत्पन्न विकृति ‘व’ है, और श्यान बहाव के कारण ‘क’ विकृति हट जाती है, तो ठंडे होने की अवधि में (व-क) आन्तरिक विकृति रहेगी । जब ताप-प्रवणता हट जाती है तब काँच में विकृति को निम्न सूत्र से व्यक्त किया जा सकता है—

$$(व-क)-व=-क$$

काँच की स्थायी विकृति, काँच के ठंडे होते समय की दूर होनेवाली विकृति के बराबर और विपरीत होती है ।

विकृति का उपलम्भन^२

सन् १८१३ में, ब्रूस्टर ने ज्ञात किया कि जिस ऋणात्मक काँच में दबाव होता है वह एकाक्ष प्रकाशीय केलास की^३ तरह होता है और ध्रुवीयित प्रकाश में, उसमें बाधन वर्ण^४ दिखलाई देते हैं ।

विकृति परीक्षक

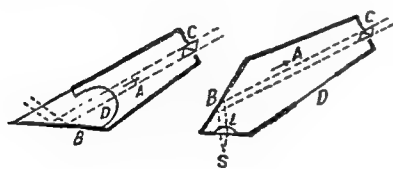
समानान्तर प्रकाश पुंज को एक लेन्स से पारगमित कर एक समतल में ध्रुवीयित करने की दो विधियाँ हैं — (१) निकोल प्रिज्म जिसको ‘ध्रुवीयक’ कहते हैं,

उससे पारगमित कर, या (२) काँच की पट्टियों की श्रेणी से परावर्तित कर। ये पट्टियाँ आपाती प्रकाशकिरण से विशिष्ट कोण पर होती हैं। निकली हुई किरण का एक दूसरे निकोल प्रिज्म से परीक्षण किया जाता है। इस प्रिज्म को 'विश्लेषक' कहा जाता है। इसका इतना घूर्णन किया जाता है कि क्षेत्र में अन्धेरा हो जाय और निकोलें 'अनुप्रस्थित' हो जाती हैं। परीक्षा करने योग्य काँच को विश्लेषक और ध्रुवीयक के मध्य में ऐसा रखते हैं कि उसकी लम्बी अक्ष विश्लेषक के ध्रुवीयण समतल से 45° का कोण बनाये। विकृति भाग प्रकाशित रहते हैं और विकृतिहीन भागों में अन्धेरा होता है। विकृति परीक्षक में अपूर्ण निस्तापित बोतल पूर्ण निस्तापित ज्ञात हो सकती है क्योंकि विकृति के अनुसार बोतल को ठीक दिशा में परीक्षक में रखकर जाँचना सम्भव नहीं है।

गहरा हरा, गहरा अंबर या काला काँच इस विधि से जाँचा नहीं जा सकता। लिटिल्टन के अनुसार ऐसे काँचों में विकृतियों का अवरक्त या पार-जम्बु विकरणों द्वारा पता लगाया जा सकता है।

“ध्रुवाभ” या “ध्रुवाभ काँच” में दो पतली पालिशदार काँच की पट्टियों के मध्य कार्बनिक प्लास्टिक पदार्थ की परत देते हैं। इस पदार्थ में कुछ केलास होते हैं जो सब एक दिशा में ऐसे रखे जाते हैं कि प्रकाश का ध्रुवण हो जाय। काँच की पट्टियाँ चतुर्दिक् से बन्द कर दी जाती हैं। यह “ध्रुवाभ” चादरें विभिन्न आकारों की होती हैं और विकृति परीक्षक में प्रयुक्त की जाती हैं।

(१) दिन के प्रकाश के प्रयोग के लिए — काठ के बक्स A का भीतरी भाग हल्के



[चित्र ३-विकृति परीक्षक]

काले रंग से रंगा जाता है। इसके पेंदे B में कई परतें काले काँच की चादरों की होती हैं जो कि परावर्तित प्रकाश* का ध्रुवण करती हैं और ध्रुवीयित प्रकाश निकोल प्रिज्म C द्वारा जाँचा जाता है। काँच को छिद्र D द्वारा लाया जाता है।

* काँच की पट्टियाँ इस प्रकार स्थित की जाती हैं कि प्रकाश-पुंज उनसे ऐसा अपतन-कोण बनाये जिसका स्पर्श काँच के वर्तनांक के बराबर हो। यह “ब्रूस्टर ध्रुवीयण कोण” के नाम से व्यक्त किया जाता है।

1. Incident ray of light 2. Crossed 3. Infra-red 4. Polaroid

(२) कृत्रिम प्रकाश के लिए—प्रकाश पुंज को लेन्स L द्वारा समानान्तर बनाया जाता है। काँच की काली चादरें B प्रकाश को परावर्तित कर ध्रुवीयित करती हैं। जिस काँच की जाँच करनी होती है उसे छिद्र D द्वारा स्थित किया जाता है। निकोल प्रिज्म C, द्वारा प्रकाश जाँचा जाता है।

आँखों के स्थान पर एक केमरा रखकर दृश्य क्षेत्र का फोटोग्राफ भी लिया जा सकता है। विश्लेषक के लिए ध्रुवाभ विम्ब या काँच की पट्टियाँ आधुनिक विकृति परीक्षकों में निकोल प्रिज्मों के स्थान पर प्रयोग में लायी जा रही है।

विकृति का मात्रात्मक आगणन^१

जब क्वार्ट्ज का स्फान (पच्चर)^२ ध्रुवीयेक्ष^३ में रखा जाता है तब स्थान के मध्य केन्द्र में एक काली रेखा दिखाई देती है। जिस काँच की विकृति जाँच करनी होती है उस को स्फान और विश्लेषक के मध्य रखा जाता है। काली रेखा का स्थानान्तरण, विकृति की मात्रा या विकृति के कारण उत्पन्न समकोण वर्तनांक अन्तर के अनुपात में होता है। समकोण वर्तनांक अन्तर को ज्ञात किये हुए काँचों का प्रयोग कर स्फान को रेखांकित कर लिया जाता है। विकृति युक्त काँच की भिन्न दिशाओं में भिन्न वर्तनांक होता है। यदि μ_k और μ_x क्रमशः प्रतिवर्तन के समानान्तर और समकोण पर वर्तनांक हों तो $(\mu_k - \mu_x)$ मात्रा को “समकोण वर्तनांक अन्तर” कहकर व्यक्त किया जाता है और यह काँच में उपस्थित प्रतिवर्तन के अनुपात में होता है।

प्रकाशीय मार्ग अन्तर, $\delta = s (\mu_k - \mu_x)$, यहाँ ‘s’ काँच-पट्टिका की स्थूलता है। प्रकाशीय काँच के लिए δ का मान २० m μ प्रति सेन्टीमीटर से अधिक नहीं होना चाहिए। बहुत-से ऐसे यंत्र अब सुलभ हैं जिनसे δ सरलता से जाना जा सकता है।

ऐडम्स और विलियमसन के अनुसार, विकृति के हटने की दर प्रतिवर्तन के वर्ग के अनुपात में होती है। लिटिलटन के अनुसार, इकाई प्रतिवर्तन के लिए, प्रतिवर्तन के हटने की दर श्यानता के अनुपात में होती है। प्रकाशीय मार्ग अन्तर और काँच में प्रतिवर्तन का सम्बन्ध निम्न समीकरण द्वारा व्यक्त किया जाता है—

$$p \times v = \frac{\delta}{s}$$

- | | | |
|----------------------------|---------------|-----------------|
| 1. Quantitative estimation | 2. Wedge कोलक | 3. Polariscopes |
| 4. Refractive index | | |

यहाँ, प्रतिबल प्रकाशीय गुणांक = प्र;

मुख्य इकाई प्रतिबलों का अन्तर = व;

काँच पट्टिका की स्थूलता = स;

दो किरणों का आपेक्षिक विलम्ब = δ

अधिकतर सोडा चना युक्त काँचों के लिए, प्र = २.६ जब कि ' δ ' की मात्रा मिलीक्रानों में, 'स' की सेन्टीमीटरों में, और 'व' की किलोग्राम प्रति सेन्टीमीटर होती है। उदाहरणार्थ २६ mm μ प्रति सेन्टीमीटर का प्रकाशीय मार्ग अन्तर = $\frac{२६}{२.६} =$

१० किलोग्राम प्रति सेन्टीमीटर प्रतिबल

विकृति बिन्दु

काँच का विकृति बिन्दु उस ताप को कहते हैं जिस पर विकृतियों को दूर करने के लिए कम से कम चार घंटा का समय लगता है और उपरि अभितापन (निस्तापन) ताप से ५०° से ० से अधिक का अन्तर नहीं होना चाहिए।

काँच का निस्तापन

काँच की बिना निस्तापन की हुई आधी इंच मोटी छड़ दो अनुप्रस्थित निकोल प्रिज्मों के मध्य विद्युत भट्ठी में रखी जाती है। निरीक्षण करने पर छड़ के केन्द्रीय अक्ष के चतुर्दिक एक काला क्रास और संकेन्द्रित रंगीन वृत्त दिखलाई देते हैं। जब ताप बढ़ाया जाता है तो कई सौ डिग्रियों तक कोई परिवर्तन नहीं होता, परन्तु काँच की किस्म के अनुसार प्रायः ४००° से ० या इससे अधिक पर रंगीन वृत्त फैलने लगते हैं और अन्त में गायब हो जाते हैं, सिर्फ काला क्रास रह जाता है। फिर क्रास भी फैलने लगता है और पूर्ण अन्वकार हो जाता है तथा उस ताप पर काँच विकृतियों से मुक्त हो जाता है।

न्यूनतम ताप जिस पर विकृति हटायी जा सकती है उसको "निम्नतापन ताप" कहते हैं। इस ताप पर निस्तापन की दर बहुत धीमी होती है और पूर्ण निस्तापन में कई दिवस लग जाते हैं।

लिली के अनुसार, "निम्न निस्तापन ताप" वह है जिस पर काँच की श्यानता 4×10^{12} पायेज हो। यह वह ताप है जिस पर श्यानता काँच को ऐसा प्रत्यास्थ पदार्थ बना देती है कि किसी प्रतिबल का उस पर असर न पड़े और उसको चाहे जितने शीघ्र ठंडा करने पर भी विकृति न उत्पन्न हो सके।

ताप बढ़ाने पर निस्तापन शीघ्र होता है। “उच्च निस्तापन ताप” वह तत्त्व है जिस पर काँच की १० प्रतिशत मौलिक विकृतियाँ दो मिनट में हटाई जा सकें।

उच्च निस्तापन ताप ही काँच का निस्तापन ताप माना जाता है। काँच को इस ताप से अधिक कभी तप्त नहीं किया जाता क्योंकि कुछ समय के पश्चात् अपने भार के कारण काँच का रूप विगड़ जाता है।

उच्च निस्तापन ताप से विकृति विन्दु तक के ताप परास को “निस्तापन परास” कहा जाता है।

अधिकतर व्यापारिक काँचों का निस्तापन परास 425° और 600° सें० के मध्य होता है।

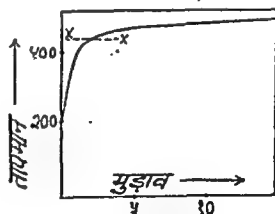
टुआईमान' के अनुसार निस्तापन ताप के निकट प्रति 1° सें० ताप के घटने पर काँच की श्यानता दूनी हो जाती है। अतः प्रत्येक 1° सें० ताप की वृद्धि से निस्तापन का समय आधा रह जाता है।

उदाहरण—यदि 500° सें० ताप पर, काँच की विकृतियाँ १० मिनट में हटाई जा सकती हैं तो 501° सें० ताप पर ५ मिनट में ही विकृतियाँ दूर की जा सकेंगी। इंगलिश भी टुआईमान के विचार से सहमत हैं, परन्तु उनके अनुसार 90° सें० ताप की वृद्धि से निस्तापन का समय आधा रह जाता है।

निस्तापन परास में काँच का कोमल होना

उच्च निस्तापन ताप पर काँच निम्न निस्तापन ताप की अपेक्षा अधिक कोमल होता है। विद्युत भट्ठी में काँच की छड़ क्षैतिज समतल में रखी जाती है और ताप धीरे-धीरे बढ़ाया जाता है। काँच के दूसरे सिरे पर एक निर्देशक लगाया जाता है। मुड़ाव की दर के अनुसार कोमलता की दर निर्देशित होती है। कोमल होने की दर धीरे-धीरे बढ़ती है और उच्च निस्तापन ताप पर कोमलता शीघ्रता से होने लगती है।

काँच की छड़ के ताप के प्रति मुड़ाव की मात्रा का लेखा-चित्र बनाने से उच्च निस्तापन ताप ज्ञात करना सम्भव है।



[चित्र ४—काँच का मुड़ना ।]

निस्तापन परास पर काँच के प्रसार की दर

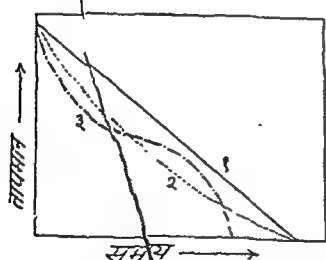
निम्न निस्तापन ताप तक, निस्तापित काँच के प्रसार की दर रेखीय होती है। इसके पश्चात्, प्रसार की दर में आकस्मिक वृद्धि होती है। उच्च निस्तापन ताप के ऊपर प्रसार की दर कम हो जाती है। आरम्भ में, बिना निस्तापन किये हुए काँच का प्रसार निस्तापित काँच की अपेक्षा अधिक होता है। निस्तापन परास के ठीक नीचे, प्रसार की दर कम हो जाती है और निस्तापन परास में, निस्तापित काँच के सदृश हो जाती है। निस्तापन परास में विकृति और विकृतिहीन काँच के प्रसार में कोई अन्तर नहीं होता है।

निस्तापन विधि

प्रत्येक निस्तापन विधि में, काँच को इतने ताप तक गरम किया जाता है कि निश्चित समय में विकृतियाँ दूर हो जायँ और फिर काँच इस प्रकार से ठंडा किया जाता है कि न्यूनतम विकृति काँच में अवशेष रहे।

काँच को पूर्णरूप से निस्तापन करना असम्भव है क्योंकि उसमें ठंडे होते समय कुछ न कुछ स्थायी विकृति सर्वदा आ ही जाती है। यदि काँच का निम्न ताप पर निस्तापन किया जाता है तो तप्त अवस्था में काँच को विकृति हीन होने में अधिक समय लगता है, परन्तु इसको शीघ्रता से ठंडा किया जा सकता है।

अधिक श्यानता होने के कारण यह उच्च ताप प्रवणता सहन कर सकता है, जिसके कारण विकृति अधिकतर रह जाती है जो स्थायी विकृति के रूप में प्रकट होती है।



[चित्र ५-काँच निस्तापन लेखा चित्र।

(१) लेयर का लेखा चित्र।

(२) किलन का लेखा चित्र।

(३) आदर्श निस्तापन का लेखा चित्र।]

1. Linear

यदि काँच का उच्च ताप पर निस्तापन किया जाय तो काँच शीघ्र ही विकृति से मुक्त हो जाता है क्योंकि उच्च ताप पर श्यानता भी कम होती है। परन्तु अधिक मात्रा में स्थायी विकृति से बचने के लिए काँच को बहुत धीरे-धीरे ठंडा करना चाहिए जिससे ताप-प्रवणता कम आये। इस विधि से विकृति भी कम ही होती है। विकृति का कुछ भाग काँच के श्यान बहाव के कारण दूर हो जाता है, परन्तु यही भाग स्थायी विकृति के रूप में पुनः आ जाता है।

उच्च निस्तापन ताप की अपेक्षा यदि काँच निम्न निस्तापन ताप पर निस्तापित किया जाय तो पूर्ण रूप से निस्तापन विधि में कम समय की आवश्यकता होती है ।

काँच की वस्तुओं की लेयर से गमन करने की दर, लेयर की ताप-प्रवणता, वस्तुओं के आकार-प्रकार और मोटाई एवं काँच की रचना पर निर्भर होती है । उदाहरण के लिए, ऊँची वस्तुओं को लेयर के अत्यधिक गरम भाग से शीघ्रता से गमन करना चाहिए जिससे वस्तु की आकृति विगड़ने न पाये और लेयर के ठंडे भाग में गमन के लिए अधिक समय दिया जा सकता है । किलनों में कम ताप होने पर, ठंडे होने की दर भी मन्द हो जाती है । इंगलिश और टर्नर ने ज्ञात किया है कि निस्तापन परास के ऊपरी भाग में ठंडे होने की क्रिया शीघ्रता से की जा सकती है । निस्तापन परास के निम्न भाग में ही संकट का भय रहता है ।

अधिकतर निस्तापन लेयरों में ताप क्रमशः और एकसमान कम होता है । काँच की वस्तुएँ भी एक समान गति से गमन करती हैं और यह बहुत कुशल विधि नहीं है ।

काँच की रचना और निस्तापन ताप

व्यापारिक सोडा चूना युक्त काँच का निस्तापन ताप (प्रायः 450° से 500°) क्षार सीस युक्त काँच (प्रायः 450° से 500°) की अपेक्षा ऊँचा होता है । अधिक क्षार युक्त काँच काफी निम्न ताप पर निस्तापित किये जा सकते हैं । जटिल काँच-जैसे रासायनिक और ऊष्मा प्रतिरोधक का निस्तापन ताप (प्रायः 600° से 700°) कुछ अधिक ही होता है । ये कठिनाई से निस्तापित होते हैं और क्रिया बहुत धीमे होती है । सोडा-चूना-सिलिका-युक्त काँच में, यदि सिलिका की मात्रा स्थिर रखी जाय और सोडा के कुछ भाग के स्थान में चूना या मैगनीशिया प्रयोग में लाया जाय तो काँच का निस्तापन ताप बढ़ जाता है । जिस काँच में चूना और मैगनीशिया दोनों उपस्थित होते हैं उस काँच का निस्तापन ताप, उस काँच की अपेक्षा जिसमें केवल इनमें से एक ही अवयव हों, निम्न होता है । इसलिए यदि सोडा-चूना-सिलिका-युक्त काँच में, चूने के कुछ भाग के स्थान में मैगनीशिया प्रयोग में लाया जाय तो निस्तापन ताप निम्न हो जाता है । काँच में यदि सोडा के कुछ भाग के स्थान में अल्युमिना का प्रयोग किया जाय और सिलिका की मात्रा स्थिर रहे तो निस्तापन ताप बढ़ जाता है । चूने की तुलना में, अल्युमिना काँच का निस्तापन ताप घटाता है । यदि सोडा के कुछ भाग के स्थान में सिलिका का प्रयोग किया जाय तो भी काँच का निस्तापन ताप बढ़ जाता है । काँच में यदि सिलिका के कुछ भाग के स्थान में बोरिक आक्साइड का प्रयोग किया जाय और

सोडा (Na_2O) की मात्रा १० प्रतिशत पर स्थिर रहे तो निस्तापन ताप कम होता है, परन्तु यदि Na_2O की मात्रा २० प्रतिशत पर स्थिर होती है तो निस्तापन ताप बढ़ता है और यह वृद्धि तब तक रहती है जब तक कि बोरिक आक्साइड की मात्रा १८ प्रतिशत तक नहीं पहुँचती और इसके पश्चात् निस्तापन ताप कम होने लगता है ।

काँच में हानि रहित विकृति

काँच-निर्माता काँच का निस्तापन इतना करता है कि अवशिष्ट विकृति काँच के लिए खतरनाक न हो । बहुत पतली वस्तुएँ, जैसे विद्युत बल्ब, काँच नलियाँ, खुली हवा में ठंडी की जाती हैं और इनके लिए निस्तापन अनावश्यक है । प्रकाशीय काँचों में विकृति की मात्रा न्यूनतम होनी चाहिए क्योंकि विकृति वास्तव में लेन्सों और प्रिज्मों में ऐंठन उत्पन्न करती है और वे व्यर्थ हो जाते हैं । बोतल में यदि युक्तियुक्त विकृति की मात्रा एक समान वितरित हो तो वह अधिक मजबूत होगी और इस प्रकार की बोतल उत्तम निस्तापित बोतलों से अधिक स्थायी होगी । अतः वे बोतलें जिनमें कुछ विकृति है किसी भी प्रकार से निम्न कोटि की नहीं हैं ।

छठा अध्याय

काँच का स्थायित्व

स्थायित्व काँच का वह गुण है जिसके कारण काँच की चमकीली सतह और उसकी पारदर्शिता मलिन या वियोजित हुए बिना अधिक समय तक बनी रह सके।

काँच में अधिक स्थायित्व की आवश्यकता

दवाएँ, भोजन और पेय जिन काँच की बोतलों में रखे जाते हैं उन बोतलों के काँच पर बहुत समय तक द्रवों की रासायनिक क्रिया होती रहती है। यह अत्यन्त आवश्यक है कि काँच इन द्रवों की क्रिया से विघटित या विक्लेदित होकर उनमें सम्मिलित न हो जाय। रासायनिक काँच-वस्तुओं को जल, अम्ल और क्षार का संक्षारण सहना पड़ता है। द्वारी काँच को वायु-ऋतुक्षरण, यानी वायुमण्डल की नमी तथा कार्बन-डाइआक्साइड के कारण होनेवाला संक्षारण सहना पड़ता है और एमोनिया, हाइड्रोजन सल्फाइड तथा सल्फ्यूरिक अम्ल गैसों के, जो वायुमण्डल में होते हैं, प्रभाव का सामना करना पड़ता है। प्रकाशीय काँच में ऋतु प्रभाव की दृष्टि से बहुत अधिक स्थायित्व होना आवश्यक है क्योंकि मूल्यवान् लेन्स या प्रिज्म जरा-सी भी तह जम जाने से निरर्थक हो जाता है।

ऋतु-प्रभाव और रासायनिक क्रिया

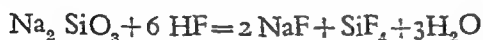
काँच के सम्पर्क में आने से नमी का पहले अधिशोषण होता है, फिर अवशोषण, और तत्पश्चात् वह काँच की भीतरी परतों में विसरित हो जाती है। घुलनशील सिलिकेट काँच में जल विश्लेषित हो जाती है। सोडा चूना युक्त काँच में सोडियम सिलिकेट नमी से जल विश्लेषित हो जाता है।



इस प्रकार जो कास्टिक सोडा बनता है वह वायुमण्डल के कार्बन-डाइआक्साइड द्वारा सोडियम कार्बोनेट में परिवर्तित हो जाता है। सोडियम कार्बोनेट की महीन

सुइयों के आकार के केलास बन जाते हैं और सिलिका का सूक्ष्म श्वेत निक्षेप ऋतु-प्रभावित काँच की सतह पर जम जाता है। यदि इस काँच को नूखे कपड़े से रगड़ा जाय तो उस पर खरोंच पड़ जाती है, परन्तु श्वेत सतह पर की परत या झिल्ली तनु अम्ल या जल से ही धोकर सहज में दूर की जा सकती है। ऋतु-प्रभाव से पीटाया युक्त काँच की सतह पर नम और चिकना निक्षेप बनता है क्योंकि पोटेशियम कार्बोनेट प्रक्षेप होता है। जब काँच का जल संक्षारण होता है तब प्राप्त घोल में सिर्फ सोडा और सिलिका होती है और सोडा का सिलिका से अनुपात, काँच की अपेक्षा घोल में अधिक होता है। चूना या कैल्शियम सिलिकेट वस्तुतः अवुलनशील हैं, अतः कुछ समय पश्चात् संक्षारण की गति मंद पड़ जाती है। काँच से घुलनेवाली सोडा की मात्रा प्रायः समय के वर्गमूल के अनुपात में होती है।

उच्च तापों पर ऋतु-प्रभाव का वेग बढ़ जाता है। सोडियम कार्बोनेट और कास्टिक सोडा के धारीय घोलों से संक्षारण, जल के ही समान, परन्तु उससे अधिक वेग से होता है। तीव्र सल्फ्यूरिक अम्ल, काँच का बहुत कम संक्षारण करता है। तीव्र हाइड्रोक्लोरिक अम्ल का कुछ प्रकार के काँचों पर विशिष्ट संक्षारण होता है। तनु अम्ल, काँच पर जल के समान ही संक्षारण करते हैं। हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल से काँच पर अत्यन्त तीव्र प्रतिक्रिया होती है, जिसके फलस्वरूप सिलिकन फ्लोराइड के बनने के कारण पूर्ण काँच कुछ समय में विघटित हो जाता है।



उच्च ताप पर किसी भी प्रतिकर्मक द्वारा काँच का अधिक संक्षारण होता है। जो काँच जल से कम संक्षारित होते हैं वे ऋतु-प्रभाव भी अधिक सहन कर सकते हैं। काँच में अधिक समय तक जल का निम्न मात्रा में प्रतिधारण (बना रहना) काँच के पूरे भीगे रहने से अधिक हानिकारक है, क्योंकि तीव्र कास्टिक सोडा जो बनता है वह काँच को बड़े वेग से प्रभावित करता है।

काँचों के टिकाऊपन में वृद्धि करना

अम्ल से धोने पर काँच का स्थायित्व अधिक हो जाता है। इस विधि से सतह का क्षार दूर हो जाता है जो कि वायु संक्षारण का मुख्य कारण है। चढ़री काँच जब लेयर में निस्तापित किया जाता है तो उसकी सतह पर सोडियम सल्फेट की तह

जम जाती है, जो कि सतह पर के क्षार और जलती गैसों के गंधक डाइ आक्साइड की मियः क्रिया से उत्पन्न होता है। यह तह, काँच को तनु हाइड्रोक्लोरिक अम्ल से धोने से जा सकती है। इस व्यवहार से काँच की सतह में अधिक स्थायित्व आ जाता है।

अग्निविधि द्वारा पालिश कर देने से काँच में स्थायित्व अधिक आ जाता है। इस विधि से ऊपरी सतह पर के क्षार का कुछ भाग वाष्पशील हो जाता है और इस प्रकार काँच की सतह पर की क्षार-मात्रा कम हो जाती है और काँच अधिक स्थायी हो जाता है।

काँच के स्थायित्व की परीक्षण-विधियाँ

काँच की स्थायित्व-परीक्षा उन्हीं स्थितियों में की जाती है जिनमें किसी विशिष्ट काँच को रहना पड़े। उदाहरणार्थ, रासायनिक काँच की परीक्षा पृथक् से कास्टिक सोडा, सोडियम कार्बोनेट और तीव्र हाइड्रोक्लोरिक अम्ल से करनी चाहिए।

जब काँच विशिष्ट स्थितियों में जल, अम्ल या क्षार के सम्पर्क में होता है, तब जो क्षार मुक्त होता है उसकी मात्रा निश्चय करने से, काँच का स्थायित्व जाना जा सकता है। परीक्षण में अल्प अन्तरों से क्रियाओं में काफी भिन्नता आ जाती है। अतः कोई भी एक विधि ऐसी नहीं है जो सर्व प्रकार के काँचों के लिए उपयुक्त हो।

चूर्ण परीक्षण

एक प्लेटिनम पात्र में ४० से ५० छिद्र परिमाणवाले ५ ग्राम काँच को १०० घन सेंटीमीटर जल में, जिसका ताप ८०° से० है, एक घंटे तक गरम करते हैं। फिर इसको छानकर अवशेष को धोकर क्षाररहित करते हैं। छने घोल को प्रामाणिक सल्फ्युरिक अम्ल के घोल से अनुमापन करते हैं, जिससे कि १०० ग्राम काँच के लिए आवश्यक सल्फ्युरिक अम्ल की गणना की जाती है। चूर्ण के स्थान पर काँच पट्टिकाओं या विम्बों का भी प्रयोग किया जा सकता है, लेकिन पट्टिकाओं या विम्बों की सतह पर की असमांगताओं और रेखाओं के कारण संदिग्ध मान आता है।

अमेरिकन सिरामिक संस्था की परीक्षण-विधि

काँच का ४० से ५० छिद्र परिमाण का चूर्ण किया जाता है। काँच धूलि दूर करने के लिए चूर्ण को ऐलकोहल से धोया जाता है और तब ११०° से० पर सुखाया जाता है। इस चूर्ण का १० ग्राम, एक २०० घन सेंटीमीटर एरलिनमायर प्लास्क में

तौलकर रखा जाता है और उसमें .५० घन सेंटीमीटर $\frac{N}{50}$ सल्फ्यूरिक अम्ल का योग किया जाता है। फ्लास्क के मुँह पर एक छिद्रीय रबड़ की डाट लगा दी जाती है। इस फ्लास्क को तापस्थापी^१ में रखकर ४ घंटे तक ९०° सें० ताप पर गरम किया जाता है। फ्लास्क को तब ठंडा कर, और कास्टिक सोडा के $\frac{N}{50}$ के घोल तथा देशन के लिए फ्रीनाल लाल का प्रयोग कर अनुमापन किया जाता है और घुले हुए Na_2CO_3 या Na_2O की प्रतिशतता की गणना की जाती है। अम्ल के प्रयोग से काँच के विच्छेदन पर कास्टिक जल-विश्लेषण की भिन्नता का कोई प्रभाव नहीं पड़ता।

एम्पूलों का स्थायित्व परीक्षण

ब्रिटिश फारमाकोपिया के अनुसार, एम्पूलों की परीक्षा के लिए—

- (१) काँच की एम्पूलों को कुचल कर चूर्ण बना लिया जाता है और फिर चूर्ण-परीक्षण की विधि से स्थायित्व की परीक्षा की जाती है।
- (२) प्रति १००० घन सेंटीमीटर मियाइल लाल के घोल में जिसमें ८.३ घन सेंटीमीटर $\frac{N}{50}$ हाइड्रोक्लोरिक अम्ल होता है, उसको एम्पूल में भरकर, मुख संमुद्रित कर, तीस मिनट तक एक वायु दाब के वाष्प में गरम करते हैं और फिर ठंडा करते हैं। देशक^२ का रंग पूर्णतया पीला नहीं होना चाहिए।

धुँधलापन परीक्षण

काँच पट्टिकाओं की पालिश की हुई सतहों को नमी से संतृप्त वायु में, ८०° सें० ताप पर २४ घंटों तक खुला छोड़ दिया जाता है। इससे सतहें धुँधली हो जाती हैं और सूक्ष्मदर्शी द्वारा संस्कारण की मात्रा ज्ञात की जाती है। यह विधि प्रकाशीय काँच के लिए प्रयोग में लायी जाती है।

साइलिअस का आइडोयोसीन परीक्षण

आइडोयोसीन एक रँगने का पदार्थ है जो ईथर में घुल जाता है। क्षार के साथ यह एक लाल रंग का पदार्थ उत्पन्न करता है, जो ईथर में तो नहीं घुलता, किन्तु जल में घुल जाता है।

एक ताजे टूटे हुए काँच की सतह एक मिनट के लिए आइडोयोसीन के जल-संतप्त ईथर के घोल में, जिसका ताप 18° सें० है, डुवोयी जाती है। काँच से मुक्त किया हुआ क्षार, आइडोयोसीन के साथ लाल रंग का यौगिक बनाता है जो काँच की सतह पर जमा हो जाता है। लाल रंग की तीव्रता से मुक्त क्षार की मात्रा का निर्देश मिलता है। काँच की सतह पर लाल रंग का यौगिक, गुलाबी धब्बे को जल में घोल कर दूर किया जा सकता है और क्षार की मात्रा, सोडियम लवण के प्रामाणिक (स्टैंडर्ड) घोल से तुलनाकर तापमापन द्वारा^१ ज्ञात की जा सकती है। “प्राकृतिक क्षारीयता या वायु संक्षारण” ज्ञात करने के लिए, काँच की एक वर्ग मीटर सतह से क्षार की मात्रा मिलीग्रामों में निश्चित कर ली जाती है। इस परीक्षण से काँचों के स्थायित्व का सही मान ज्ञात हो जाता है। दूसरा उपाय यह है कि काँच की सतह को तोड़कर उसे ७ दिनों तक 18° सें० की नमी युक्त वायु में खुला रखा जाता है और फिर सतह पर आइडोयोसीन परीक्षण किया जाता है जिससे कि काँच की “वायु संक्षारण क्षारीयता” या “जलवायु संक्षारण” ज्ञात होता है। इस परीक्षण से मान अधिक संगत आते हैं और इसका प्रयोग प्रकाशीय काँच के लिए किया जाता है।

जिन काँचों में सीस आक्साइड, बेरियम आक्साइड और वोरिक आक्साइड की प्रतिशतता अधिक होती है उन काँचों के आइडोयोसीन परीक्षण से स्थायित्व का सही मान नहीं आता।

निपीड-तापक^१ परीक्षण

काँच के जिस वर्तन की परीक्षा करनी होती है उसमें जल भरकर उसे जलयुक्त निपीड-तापक में रख दिया जाता है। निपीड तापक को ४ वायु दाब से ३ घंटे तक गरम किया जाता है, तब (१) वर्तन के आधे द्रव को उद्वाष्पन कर सुखाया जाता है और अवशेष का ३ मिनटों तक 650° सें० पर प्रज्वलन किया जाता है। स्थायित्व व्यक्त करने के लिए, काँच-वस्तु की आन्तरिक सतह के प्रतिवर्ग डेसीमीटर के लिए आवश्यक अवशेष की मात्रा की मिलीग्रामों में गिनती कर ली जाती है। (२) द्रव के आधे भाग को $\frac{N}{100}$ सल्फ्यूरिक अम्ल से अनुमापन किया जाता है और स्थायित्व व्यक्त करने के लिए काँच-वस्तु की आन्तरिक सतह के प्रतिवर्ग डेसीमीटर के लिए आवश्यक के अम्ल की मात्रा की घन सेंटीमीटरों में गणना की जाती है।

काँच-वस्तु की सतहों की दशा का परीक्षण पर पूरा प्रभाव पड़ता है, इसलिए इस परीक्षण से स्थायित्व का सही मान नहीं आता।

विभिन्न प्रतिकर्मकों से परीक्षण

जिस काँच-वर्तन की परीक्षा करनी होती है उसमें निम्नलिखित १५० घन सेंटीमीटर प्रतिकर्मक^१ को ३ घंटे तक १००° से० ताप पर गरम करते हैं।

- (१) २ N. सोडियम हाइड्रो आक्साइड,
- (२) N. ऐमोनिया,
- (३) २ N. सोडियम कार्बोनेट,
- (४) २ N. सल्फ्यूरिक अम्ल,
- (५) २०.२ प्रतिशत का हाइड्रोक्लोरिक अम्ल।

स्थायित्व दो प्रकार से व्यक्त किया जाता है—

- (क) काँच-वर्तन की भार-हानि प्रतिवर्ग डेसीमीटर,
- (ख) क्षार की मात्रा प्रतिवर्ग डेसीमीटर।

साधारणतः यह परीक्षण रासायनिक काँच-वस्तुओं के लिए किया जाता है।

काँच-रचना और स्थायित्व

साधारणतः द्विभास्मिक^२ प्रकार का आक्साइड सोडा-सिलिका या पोटाश-सिलिका युक्त काँच में प्रयुक्त करने से काँच का टिकाऊपन बढ़ता है। स्थायित्व बढ़ाने के लिए सर्वोत्तम जस्ता आक्साइड है और इसके बाद मैगनीशियम, कैल्शियम, स्ट्रान्शियम बेरियम तथा सीस आक्साइडों का नम्बर आता है। काँच का स्थायित्व उसमें उपस्थित क्षार की मात्रा पर निर्भर है। सोडा युक्त काँचों की अपेक्षा पोटाश युक्त काँच अधिक स्थायी हैं। जिसमें सोडा और पोटाश की भार-मात्रा बराबर होती है, वह काँच एक क्षार युक्त काँच की अपेक्षा अधिक स्थायी होता है। अल्युमिनियम आक्साइड काँच का स्थायित्व बढ़ाता है और साधारण काँच में अल्युमिनियम आक्साइड की मात्रा ३ से ४ प्रतिशत तक प्रयोग में लायी जाती है, परन्तु रासायनिक काँच-वस्तुओं में इसकी मात्रा ६ से १० प्रतिशत हो सकती है।

१२ प्रतिशत तक मात्रा में बोरिक आक्साइड मिलाने पर ऋतु-प्रभाव से काँच के स्थायित्व में वृद्धि हो जाती है, लेकिन इससे अधिक मात्रा का प्रयोग करने से स्थायित्व

घटता है। काँच का टिकाऊपन बढ़ाने के लिए क्षारीय आक्साइड के कुछ भाग के स्थान पर सिलिका या द्विभास्मिक आक्साइड का प्रयोग करना चाहिए।

एक क्षारीय आक्साइड के कुछ भाग के बदले दूसरे क्षारीय आक्साइड को भी स्थानापन्न करना चाहिए। कुछ अल्युमिना का प्रयोग करने से काँच का स्थायित्व बढ़ता है।

काँच की अणु-रचना और स्थायित्व

अधिकतम स्थायित्व लाने के लिए काँच में आक्साइडों का सर्वोत्तम अनुपात क्या है, यह ज्ञात करने के लिए बहुत चेष्टाएँ की गयी हैं।

वेनराय के अनुसार टिकाऊ काँच निम्न अणु सूत्रों के मध्य होते हैं—



यह सूत्र भस्म के एक अणु और अम्ल के तीन अणुओं के अनुपात से बना है और इसको "त्रि-सिलिकेट" अनुपात कहा जाता है। (R'_2O क्षारीय आक्साइडों और $R''O$ द्विभास्मिक आक्साइडों के लिए है।)

वेवर के अनुसार स्थायी काँच के लिए यदि R'_2O के $R''O$ से अनुपात की मात्रा एक से कम हो तो अम्ल अणु तीन से कम होने चाहिए।

शापनर^१ के अनुसार यदि काँच की रचना

(kR'_2O , $xR''O$, $gSiO_2$) से व्यक्त की जाती है, तो स्थायी काँच के लिए $g=3\left(\frac{k}{x}+x\right)$, यदि $x=1$, तो $g=3(k+1)$

कोर्नर के अनुसार यदि काँच का सूत्र (kR'_2O , $1R''O$, $gSiO_2$) से व्यक्त किया जाता है तो स्थायी पोटाश-चूना-सिलिका युक्त काँच के लिए $g=4(k+1)$

यदि काँच में सोडा और पोटाश दोनों ही उपस्थित हैं और यदि पोटाश-अणु सोडा-अणुओं से अधिक हों तो स्थायी काँच के लिए—

$$g=\left(4-\frac{च}{च+छ}\right)\left\{(च+छ)^2+1\right\}$$

और यदि सोडा-अणु पोटाश-अणुओं से अधिक हैं तो स्थायी काँच के लिए—

$$g=\left(3+\frac{छ}{च+छ}\right)\left\{(च+छ)^2+1\right\}$$

यहाँ च=पोटेशियम आक्साइड के अणु ।

छ=सोडियम आक्साइड के अणु ।

च+छ=पोटेशियम एवं सोडियम आक्साइडों के अणु ।

पेडल स्थायी सोडा चूना युक्त काँच के लिए निम्न सूत्र अच्छा समझते हैं—
 $(5 \text{ SiO}_2, 1 \text{ R}_2\text{O}, 1 \text{ CaO})$ और स्थायी सीस काँच के लिए निम्न सूत्र—
 $(5 \text{ SiO}_2, 1 \text{ R}_2\text{O}, 1.5 \text{ CaO})$ ।

काँच-निर्माण में सिर्फ स्थायित्व का ही अकेला विचार नहीं करना पड़ता है, इसलिए काँच-मिश्रण में काफी परिवर्तन किया जाता है, जिससे काँच कार्योपयोगी हो सके और उसमें अन्य गुण भी आ जायें ।

जल काँच

जल काँच की रचना $[\text{Na}_2\text{O}, \text{SiO}_2]$ से $[\text{Na}_2\text{O}, 4\text{SiO}_2]$ तक भिन्न प्रकार की होती है । इसके लिए वालू और सोडा ऐश को द्रवण करते हैं । इस तरह बनी हुई सिलीकेट को दावमय जल में घोला जाता है और उत्पाद 'लसलस' जल में परिवर्तित हो जाता है जिसको 'जल काँच' कहा जाता है ।

जल काँच का घनत्व साधारणतः 40°Be होता है । इसके निर्माण के लिए अत्यन्त शुद्ध पदार्थों का प्रयोग करना चाहिए, क्योंकि चूना या अल्यूमिना-जैसी अशुद्धि से उत्पादित पदार्थ जल में कम घुलनशील होगा और उसमें दूधियापन दृष्टिगोचर होगा ।

1. Product

सातवाँ अध्याय

काँच-रचना एवं विकाचरण

काँच की द्रवण क्रिया

जब काँच-मिश्रण को भट्ठी में डाला जाता है तो—

- (१) काँच-मिश्रण के पदार्थ गरम हो जाते हैं।
- (२) जैसे-जैसे ताप की वृद्धि होती है, वैसे-वैसे काँच-मिश्रण के कुछ अवयव^१ द्रवित होने लगते हैं।
- (३) विभिन्न अवयवों में रासायनिक क्रिया आरम्भ हो जाती है।

काँच-निर्माण के प्रयोग में आनेवाले पदार्थों के द्रवणांक का अध्ययन करने से यह ज्ञात हुआ है कि—

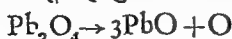
(क) अन्य पदार्थों की उपस्थिति का द्रवणांकों पर प्रभाव पड़ता है।

सम-अणु भार के अनुपात में सोडा और पोटाश के मिश्रण का 690°सें० पर द्रवण होता है। यह ताप उनके पृथक् द्रवणांक से काफी कम है।

(ख) द्रवण के समय होनेवाली प्रतिक्रियाओं द्वारा उत्पादित रासायनिक पदार्थों का भी द्रवणांकों पर प्रभाव पड़ता है।

पदार्थ	द्रवणांक
सोडियम नाइट्रेट	316°सें०
शोरा	380° ”
अजल सुहागा	782° ”
सोडियम कार्बोनेट	653° ”
सोडियम सल्फेट	665° ”
पोटाश	665° ”
पोटाश फेल्सपार	1200° ”
अल्युमिनियम आक्साइड	2050° ”
कलशियम आक्साइड	2570° ”
मैगनीशियम आक्साइड	2800° ”

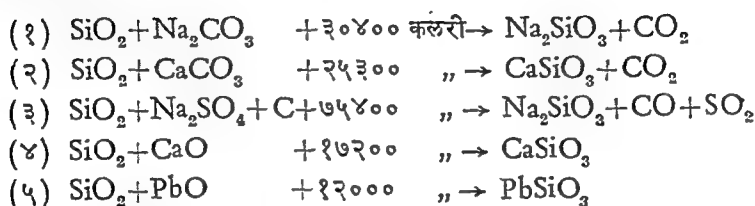
(३) द्रवण के पूर्व ही कुछ पदार्थ विच्छेदित हो जाते हैं। जैसे,



काँच-निर्माण, सिलीकेटों एवं बोरेटों के उत्पादन के कारण होता है और इनका

उत्पादन तब होता है जब कि अम्लीय आक्साइडों की भास्मिक आक्साइडों, कार्बोनेटों, सल्फेटों और सल्फाइडों पर प्रतिक्रिया होती है।

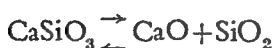
काँच-निर्माण में बहुत-सी रासायनिक प्रतिक्रियाएँ ऊष्मा शोषक^१ होती हैं, इसलिए ऐसी प्रतिक्रियाओं की पूर्ति के लिए रासायनिक पदार्थों को गरम करना आवश्यक होता है।



इन रासायनिक क्रियाओं के कारण काँच के पात्रों का ताप कम हो जाता है। किसी एक पदार्थ का द्रवण हो जाने के पश्चात् रासायनिक क्रिया बहुत शीघ्रता से होने लगती है। उदाहरणार्थ, द्रुत सोडियम कार्बोनेट सिलिका के साथ बहुत ही शीघ्रता से प्रतिक्रियाशील होता है। यदि द्रावक, जैसे नाइट्रेट, उपस्थित हो तो रासायनिक प्रतिक्रिया में शीघ्रता आ जाती है। द्रावक निम्न ताप पर द्रवित हो जाता है और उसमें कुछ प्रतिकारक पदार्थ घुल जाते हैं, तब वह निम्न ताप पर ही क्रियाशील हो जाता है।

द्रुत काँच की रचना

द्रुत काँच में उपस्थित द्रव्यों को सही-सही ज्ञात करना अति कठिन है। इसमें सिलिकेटों के पारस्परिक घोल हो सकते हैं। उच्च ताप पर, संहित क्रिया नियम^२ के अनुसार, कुछ सिलिकेट अपने अवयवी आक्साइडों में वियुत^३ भी हो सकते हैं। उदाहरणार्थ—



बहुत ही ऊँचे ताप पर सम्पूर्ण कैल्शियम सिलिकेट कैल्शियम आक्साइड और सिलिका में वियुत हो सकता है और ताप कम होने पर फिर से कुछ कैल्शियम सिलिकेट बन जा सकता है।

काँच-निर्माण के रासायनिक पदार्थों का अनुपात बहुधा ऐसा नहीं होता कि सम्पूर्ण रासायनिक यौगिक बन सकें, जैसे जब कि सिलिका अधिक मात्रा में साधारणतः उपस्थित होती है।

अतः द्रुत काँच को सिलिकेटों (या बोरेटों) का पारस्परिक घोल कहा जा सकता है और यह सिलिकेट या बोरेट, काँच के ताप के अनुसार बहुत कुछ अवयव आक्साइडों में वियुत होते हैं। घोल में वे अतिरिक्त आक्साइड भी होते हैं जो रासायनिक यौगिकों के निर्माण की आवश्यकता से अधिक मात्रा में होते हैं।

द्रुत काँच का ठोस होना

ठोस पदार्थों को तीन मुख्य भागों में बाँटा जा सकता है—

(१) केलासीय (२) अकेलासीय (३) काँचीय

(१) केलासीय पदार्थ वह है जिसकी प्रवृत्ति घोल अथवा द्रवण अवस्था से निस्सादन होने पर निश्चित आकार में परिवर्तित हो जाने की होती है। किसी भी पदार्थ के केलासों का विशिष्ट रेखिकीय रूप होता है। परन्तु किसी द्रव्य में घुले हुए या द्रुत अवस्थावाले पदार्थ के रूप में कोई नियमशीलता नहीं होती। प्रत्येक पदार्थ के लिए एक ऐसा ताप होता है जिस ताप तक ठंडा किये जाने पर उसका साधारणतः केलासन हो जाता है और इस ताप को उस पदार्थ का 'हिमांक अथवा द्रवांक' कहा जाता है। अधिकांश केलासीय पदार्थों के लिए हिमांक पूर्ण तीव्र और सुनिर्धारित होता है। क्योंकि हिमीकरण केलासीय आकार के बनने पर निर्भर है, अतः निम्न श्यानता के द्रव में इनका बनना आसान होता है, क्योंकि अणु कम प्रतिरोध के कारण अपने को व्यवस्थित कर लेते हैं।

(२) जब कोई अकेलासीय तरल पदार्थ ठंडा किया जाता है तब इसका भी कोई निश्चित हिमांक होता है। परन्तु जो ठोस पदार्थ बनता है उसका केलासीय रूप नहीं होता।

(३) ठंडे होने पर कुछ तरल द्रव अधिक श्यान हो जाते हैं और बिना केलासन के ठोस अवस्था में परिवर्तित हो जाते हैं। जब ऐसे ठोस पदार्थ गरम किये जाते हैं तो वे कोमल होकर श्यान अवस्था में परिवर्तित हो जाते हैं। ऐसे पदार्थों को 'काँचीय पदार्थ' कहा जाता है। इन पदार्थों में परमाणु अनियमित जालियों की तरह फ्रेम से स्थित होते हैं। केलासीय अथवा अकेलासीय पदार्थों की तरह

काँच का हिमांक अथवा द्रवणांक नहीं होता। काँचों का केवल कोमलांक होता है। साधारण स्थिति में काँच प्रकाश को ध्रुवीयित नहीं करता। यदि काँच को कोमल होने के ताप से कुछ अधिक ताप पर ज्यादा देर तक रखा जाय तो उसका विकाचरण हो जायगा।

काँच को “अधिशीतल^१ तरल” भी कहा जा सकता है, क्योंकि तरल अवस्था से ठोस अवस्था में काँच का परिवर्तन क्रमशः होता है और ठोस काँच में उसकी तरल अवस्था में के सब ही भौतिक गुण, जैसे ऊष्मा-चालकता इत्यादि, होते हैं।

विद्युद्विश्लेष्य^२ दृष्टि से व्यापारिक काँच में आइनों^३ और अवियुत^४ अणु होते हैं। यदि ठोस काँच को “अधिशीतल तरल” माना जाय तो यह स्पष्ट हो जाता है कि अत्यधिक अथवा अनन्त श्यानता के कारण, आइनें इधर-उधर चल नहीं सकतीं, इसलिए ठोस काँच उत्तम पृथक्कारी^५ या विद्युत् का अधम चालक है।

उच्च ताप पर सोडियम आइनों की सहज गति के कारण, काँच विद्युत् का अच्छा चालक हो जाता है।

एक्स किरण अनुसन्धानों द्वारा ज्ञात हुआ है कि काँच में कोई केलासीय यौगिक नहीं है। काँच का संगठन या जाल अनियमित चतुरनीकों का बना हुआ है, जिसके केन्द्र में सिलिकन परमाणु और प्रत्येक चारों कोनों पर चार आक्सीजन परमाणु परस्पर गुंथे रहते हैं। कुछ आक्सीजन परमाणु दो सिलिकन परमाणुओं से गुंथे रहते हैं और कुछ केवल एक ही सिलिकन परमाणु से। अन्य आक्साइडों के परमाणु या आइनें अव्यवस्थित सिलिका संगठन के रिक्त स्थानों में रहते हैं। सिलिका जाली अन्य आक्साइडों की उपस्थिति से खुलकर फैल जाती है।

यद्यपि यह सम्भव है कि सिलिका और भास्मिक आक्साइडों में, कुछ अवस्था में किसी प्रकार का रासायनिक संयोजन हो, परन्तु व्यापारिक काँच विशिष्ट रासायनिक यौगिक नहीं है और सिवाय सापेक्ष रचना बताने के लिए, इसका कोई रासायनिक सूत्र नहीं दिया जाना चाहिए। काँच के सरल एवं जटिल अवयवों के लक्षण, काँच की ठंडी और ठोस अवस्था में तथा गरम और तरल अवस्था में विलकुल भिन्न होते हैं। काँच के संगठन की व्यवस्था काँच के ठंडे करने एवं निस्तापन की विधि में परिवर्तन होने से भिन्न होती है।

कार्बनिक पदार्थ, जो कार्बनिक काँच कहलाते हैं, साधारण काँचों से, रचनाओं, निर्माण-विधियों और गुणों में बहुत भिन्न होते हैं, इसलिए कार्बनिक काँच रासायनिक प्रौद्योगिकी का पृथक् भाग माना जाता है।

काँच का विकाचरण

जब द्रुत काँच को कुछ समय तक तरलांक^१ से निम्न ताप पर रखते हैं तो द्रुत काँच में उपस्थित एक या अधिक पदार्थों के केलासन को विकाचरण कहा जाता है। सबसे सरल रूप में विकाचरण तब होता है जब कि विशिष्ट ताप पर घोल का कोई पदार्थ विलेयता से अधिक मात्रा में होने के कारण अवक्षेपित हो जाता है।

यदि किसी पदार्थ का तरल द्रव्य में संतृप्त घोल लिया जाय और उसका ताप घटाया जाय तो कुछ घुला पदार्थ घोल से पृथक् हो सकता है और उसके केलास बन सकते हैं। परन्तु यदि तापक्रम धीरे-धीरे कम किया जाय और द्रव को हिलाया या हटाया न जाय तो केलासन नहीं होगा और अति संतृप्त घोल प्राप्त होगा जिसमें उस ताप पर विलेय से अधिक मात्रा में पदार्थ विलयन रहेगा। यदि अति संतृप्त घोल की थोड़ी भी शान्ति भंग की जाती है तो तुरन्त केलासन हो जाता है। यदि तरलांक पर काँच की श्यानता अधिक हुई तो विकाचरण की क्रिया मंद हो जाती है। अल्युमिना या मैगनीशिया की थोड़ी-सी मात्रा काँच के तरलांक ताप को निम्न कर देती है, इसलिए काँच की श्यानता बढ़ जाती है। इस कारण काँच का विकाचरण, काँच में थोड़ी मात्रा में अल्युमिना या मैगनीशिया का योग करने से रुक जाता है।

हिमांक लेखाचित्र

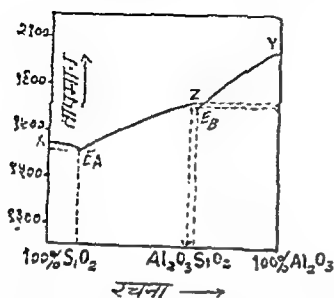
जिस लेखाचित्र में दो या अधिक घटकों^२ से युक्त द्रव के हिमांकों एवं द्रव में उपस्थित अवयवों की आपेक्षिक मात्राओं का परिवर्तन व्यक्त किया जाता है, उसे "हिमांक लेखाचित्र" कहा जाता है और इससे घोल और विकाचरण की स्थितियाँ निश्चय करने में सहायता मिलती है।

हिमांक लेखाचित्र कई प्रकार के होते हैं, जैसे—

- (१) घटकों का संयोजन नहीं होता और न वे ठोस अवस्था में मिश्रित ही होते हैं (सुद्रवणातु^३ बनते हैं)। इस प्रकार का सबसे सरल उदाहरण जल में पोटेशियम आयोडाइड का घोल है।

(२) रासायनिक यौगिक बनते हैं, परन्तु न तो मौलिक घटक और न उत्पादित पदार्थ ठोस अवस्था में मिश्रित होते हैं (सुद्रवणातु यहाँ भी बनते हैं)। इसका

उदाहरण सिलिका एवं अल्युमिना का द्रुत से ठोस अवस्था का लेखाचित्र है। दोनों आक्साइड एक यौगिक $Al_2O_3 \cdot SiO_2$ बनाते हैं जिसे सिलिमैनाइट कहा जाता है और जिसमें अल्युमिनियम आक्साइड (Al_2O_3), ६२.९ प्रतिशत और सिलिका (SiO_2) ३७.१ प्रतिशत है। इसके हिमांक लेखाचित्र में दो पृथक् भाग हैं और प्रत्येक भाग उस सरल लेखाचित्र की भाँति होता है जिसमें कोई संयोजन नहीं होता।



[चित्र ६—द्रुत सिलिका-अल्युमिना का हिमांक लेखाचित्र]

(३) ठोस अवस्था में मिश्रित केलास प्राप्त होते हैं, परन्तु रासायनिक यौगिक नहीं बनते। इस पद्धति में यूटेक्टिक्स (सुद्रवणातु) नहीं होते और यह पहली दो पद्धतियों से विलकुल भिन्न है जिनमें आरम्भ में अकेले घटकों का सुद्रवणातु अंक तक अवक्षेपण होता है। उस समय तक यद्यपि दोनों घटकों का अवक्षेप होता है, परन्तु दोनों के केलास भिन्न और स्पष्ट होते हैं। मिश्रित केलासों का अवक्षेपण होने पर प्रत्येक केलास में दोनों घटक इस रूप में होते हैं कि उनको पहचाना नहीं जा सकता और वक्र के किसी भी बिन्दु पर केलास बनते हैं।

इस प्रकार का उदाहरण पेल्लेडियम-स्वर्ण धातुओं का हिमांक लेखाचित्र है। इन धातुओं के द्रुत मिश्रण को ठंडा करने पर दोनों धातुओं के मिश्रित केलास जिनमें दोनों धातुएँ होती हैं, विभिन्न अनुपातों में पृथक् हो जाते हैं और कोई सुद्रवणातु बिन्दु नहीं होता।

ऐसी पद्धतियाँ भी सम्भव हैं जिनमें ऊपर के तीन प्रकारों में से एकाधिक का संयोजन हो।

जिन पद्धतियों में तीन स्वतन्त्र घटक होते हैं वे 'त्रिमय पद्धतियाँ' कहलाती हैं जो बहुत ही जटिल होती हैं। त्रिमय पद्धति का हिमांक चित्र त्रिवैम आकार का होता है। रचनाएँ त्रिकोणीय चित्र द्वारा चित्रित की जाती हैं और त्रिकोण के प्रत्येक बिन्दु से

हिमांक के अनुपात में लम्ब^१ खींचे जाते हैं। इस प्रकार निश्चित किये गये हिमांकों को जोड़ने से एक माडल प्राप्त होता है जो एक त्रिकोणीय समतल एवं अनेक समतलों से घिरा होता है तथा पर्वतों और घाटियों की श्रेणी बनाता है। इस प्रकार के त्रिमय माडल से अवक्षेपण के विषय में पहले ही ज्ञात कर लेना सम्भव हो जाता है कि किस क्रम पर अवक्षेपण होगा और किस ताप पर भिन्न केलास बनेंगे, जब कि तीन घटकों से युक्त द्रुत पदार्थ धीरे-धीरे ठंडा किया जाता है। परन्तु व्यवहार में तीन घटकों की पद्धति में विकाचरण के समय क्या अवक्षेपण होगा, इसे पहले से ही बताना अत्यन्त जटिल है।

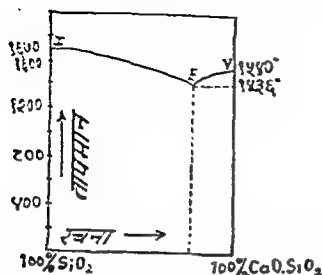
आरम्भ में यह लगता है कि किसी पद्धति में कौन पदार्थ अवक्षेपित होंगे, इसके ज्ञान से, घोल या ठंडे होते हुए द्रव में कौन-से अवयव उपस्थित हैं, यह भी ज्ञात किया जा सकता है।

यदि यह कल्पना सत्य है तो काँच का पूर्ण विकाचरण कर और केलासों की परीक्षा से सिलिकेटों एवं आक्साइडों की यथार्थ मात्रा निश्चित कर, काँच की वास्तविक रचना ज्ञात की जा सकती है। परन्तु यह निश्चयपूर्वक नहीं कहा जा सकता कि विकाचरण के समय अवक्षेपित पदार्थ ही घोल में अवश्य उपस्थित होते हैं। ठोस पदार्थ के अवक्षेपण के समय कोई अज्ञात रासायनिक परिवर्तन भी हो सकता है। अतः इतना ही कहा जा सकता है कि विकाचरण सम्भवतः कुछ हद तक घोल की प्रकृति का देशन करता है।

जब सिलिका की मात्रा कैल्शियम आक्साइड से अधिक हो तब द्रुत सिलिका कैल्शियम आक्साइड के हिमांक चित्र का अध्ययन कर कहा जा सकता है कि—

- (१) दो अवयवों के किसी निर्दिष्ट समाहार के लिए एक ऐसा ताप होता है जिसके ऊपर विकाचरण हो नहीं सकता और जैसे ताप कम होता है, हिमांक वक्र पर ही केलासन का आरम्भ होता है।
- (२) दोनों अवयवों की आपेक्षिक मात्रा पर निर्भर है कि किस पदार्थ का पहले केलासन होगा। अधिक सिलिका होने से, सिलिका के अवक्षेप होने की प्रवृत्ति होती है और अधिक चूना होने से वोलेस्टोनाइट^२ का केलासन होता है।

- (३) जब और भी आक्साइड उपस्थित होते हैं, जैसे काँच में, तो समस्या अति जटिल हो जाती है और पद्धति के पूर्ण ज्ञान से ही विकाचरण के विषय में जाना जा सकता है।



सामान्यतया पहले की ही तरह उन्हीं दो पदार्थों के अवक्षेप होने की प्रवृत्ति होती है। काँच में जब सिलिका अधिक मात्रा में होती है तो सिलिका का अवक्षेपण होता है, और चूना अधिक मात्रा में होता है तो बोलेसटोनाइट के केलास बनते हैं।

[चित्र ७—द्रुत सिलिका-कैल्शियम आक्साइड पद्धति का हिमांक लेखाचित्र]

जब काँच में विकाचरण होता है तो ताप हिमांक वक्र से ऊँचा करने पर, केलास फिर से घुल जाते हैं।

पेडल के अनुसार काँच में विकाचरण की सीमा

- (१) सोडा चूना सिलिका-युक्त काँच में यदि सिलिका की मात्रा ७२ प्रतिशत से अधिक होती है तो सिलिका अवक्षेपित होती है। जब कैल्शियम आक्साइड १० प्रतिशत से अधिक और सोडियम आक्साइड २० प्रतिशत से अधिक होता है तो बोलेसटोनाइट का अवक्षेपण होता है। परन्तु यदि सोडियम आक्साइड १५ प्रतिशत से कम है तो काँच का बिना विकाचरण हुए, कैल्शियम आक्साइड १५ प्रतिशत तक प्रयोग किया जा सकता है।

- (२) सोडा युक्त काँचों की अपेक्षा पोटाश-चूना युक्त काँचों में विकाचरण होने की प्रवृत्ति कम होती है। पेडल ने अधिकांश काँचों में सिलिका का कभी भी अवक्षेपण होते नहीं पाया और कैल्शियम सिलीकेट तभी अवक्षेपित हुआ जब कि पोटेसियम आक्साइड की मात्रा ३४ प्रतिशत से अधिक थी।

- (३) सोडा-सीस-सिलिका युक्त काँच

जब सिलिका की मात्रा ६५ प्रतिशत से अधिक होती है तो कुछ में सिलिका का अवक्षेपण हुआ, परन्तु सीस आक्साइड की मात्रा ५५ प्रतिशत से भी अधिक होने पर, सीस सिलीकेट का कभी केलासन नहीं हुआ।

- (४) पोटाश-सीस-सिलिका युक्त काँचों में विकाचरण होने की बहुत कम प्रवृत्ति होती है।

ध्यानता और विकाचरण

ध्यानता की वृद्धि के कारण, ठंडा किये जाने पर, काँच के विकाचरण की क्रिया में बाधा आ जाती है। अन्ततः एक ऐसी स्थिति आती है जब ध्यानता इतनी अधिक हो जाती है कि विकाचरण नहीं हो सकता। अतः यह स्पष्ट हो जाता है कि काँच जितना ही अधिक ध्यान होगा उतनी ही विकाचरण की सम्भावना कम होगी, यही कारण है कि पोटाश युक्त काँच उसी रचना के सोडा युक्त काँचों की अपेक्षा अधिक ध्यान होने के कारण विकाचरण की कम प्रवृत्ति रखते हैं।

समय और विकाचरण

काँच अति संतृप्त घोलमय होते हैं, अतः यदि ये हिमांक के निकट ताप तक पुनः तप्त किये जायें तो इनमें विकाचरण की प्रवृत्ति आ जायगी। जितने समय तक काँच संकट परिधि में रहता है उसी पर विकाचरण की मात्रा निर्भर करती है। यदि समय ब्येष्ट लम्बा कर दिया जाय तो हिमांक से कई सौ अंश (डिग्री) निम्न ताप पर भी काँच में विकाचरण हो सकता है।

काँच के कार्यकरण और द्रवण में संकट की अवधि

काँच के कार्यकरण और द्रवण में संकट की तीन अवधियाँ होती हैं जब विकाचरण हो सकता है। पहली अवधि काँच के द्रवण और शोथन के पश्चात् होती है जब ताप को कम करके काँच कार्य योग्य बनाया जाता है। यह आवश्यक है कि काँच को किसी भी अवयव के हिमांक ताप के निम्न ताप पर अधिक समय तक न रखा जाय, यदि इस समय विकाचरण होता है तो काँच के काफी तरल होने के कारण काफी बड़े विक्षिप्त केलास बनेंगे।

दूसरी संकट की अवधि वह है जब कि काँच को ठंडा कर सुघट्य अवस्था से ठोस अवस्था में लाते हैं। क्योंकि इस अवधि में ठंडे होने की दर में तीव्रता होती है, अतः या तो सम्पूर्ण काँच में एक समान छोटे केलास बनते हैं या गोलाकार पदार्थ बनते हैं, जो काँच को अपारदर्शक बना देते हैं। इस कारण अधिक चूना या अधिक सिलिका युक्त काँच यंत्रकार्य की अपेक्षा हस्तकार्य के लिए कम उपयुक्त होता है। हस्तकार्य में काँच तीव्रता से ठंडा किया जाता है।

तीसरी संकट की अवधि वह है जब कि काँच वाद के कार्य के लिए पुनः तापित किया जाता है। कोमल किये हुए काँच के पुनः कार्य के लिए निम्नतम ताप होता है और यदि विकाचरण को रोकता है तो इस ताप से नीचे जाने में संकट है।

आठवाँ अध्याय

ईंधन

ईंधन वह पदार्थ है जो उपयुक्त परिस्थितियों में वायु में जलाये जाने पर ऊष्मा उत्पन्न करता है। इसका प्रयोग औद्योगिक एवं घरेलू कार्यों में किया जा सकता है।

ठोस, द्रव अथवा गैस, तीनों अवस्थाओं में ईंधन पाये जाते हैं। ये प्रकृति में होते हैं और कृत्रिम विधियों से भी तैयार किये जा सकते हैं।

प्राकृतिक ईंधनों का मूल स्रोत

प्राकृतिक गैस तथा खनिज तेलों के अतिरिक्त सभी ईंधन वानस्पतिक होते हैं। उनकी उत्पत्ति लकड़ी के रेशों (सेलुलोज) से मानी जा सकती है जिनमें राल घर्मी पदार्थ भी मिले रहते हैं।

काँच उद्योग में प्रयोग में आनेवाले ईंधनों का वर्गीकरण

रूप	प्राकृतिक	कृत्रिम
१. ठोस	लकड़ी, जीर्णक ^१ , लिग-नाइट, कोयला	कोक, ईटें ^२ , काठ कोयला
२. द्रव	प्राकृतिक तेल, जैसे पेट्रोलियम	आसुत तेल, जैसे तार तेल
३. गैसीय	प्राकृतिक गैस	कोयला गैस, कोकभट्ठी गैस, उत्पादक गैस

ठोस ईंधन

लकड़ी—काँच की भट्ठियों में इसका प्रयोग अभी किया जाता है जब कोई इससे अधिक अच्छा ईंधन उपलब्ध नहीं होता अथवा उपलब्ध होने पर भी अधिक महंगा पड़ता है।

वायु में सुखायी गयी लकड़ी में कार्बन ४० से ५० प्रतिशत और हाइड्रोजन ५ से ६ प्रतिशत होता है। नमी २० प्रतिशत और संयुक्त अवस्था में आक्सीजन ३० प्रतिशत होता है। इसकी उष्मीय^१ शक्ति निम्न होती है। नमी की अधिक मात्रा होने के कारण इसको वाष्पायन के लिए अधिक उष्मा की आवश्यकता होती है।

ईंधन के लिए लकड़ी की उपयोगिता इसलिए है कि यह सरलतापूर्वक प्रज्वलित की जा सकती है और इसमें राख की मात्रा कम होती है।

जीर्णक—यह अभी तक सफल औद्योगिक ईंधन सिद्ध नहीं हुआ है, किन्तु निकट भविष्य में, एमोनिया पुनः प्राप्ति के लक्ष्य से, इसका गैस उत्पादक में प्रयोग महत्व का हो सकता है। सीधे जलाने के लिए जीर्णक से पानी दूर कर देना चाहिए, उसमें २५ प्रतिशत से अधिक पानी की मात्रा न रहनी चाहिए। पर गैस उत्पादक में ६० प्रतिशत जलयुक्त जीर्णक भी प्रयोग में लाया जा सकता है।

लिग्नाइट—लिग्नाइट या भूरा कोयला, मध्य यूरोप, भारत, आस्ट्रेलिया और और कनाडा में पाया जाता है। यह गैस बनाने के प्रयोग में आता है। कभी-कभी गैस बनाने में उपजात भी पुनः प्राप्त किये जाते हैं। लिग्नाइट से ईंटें भी तैयार की जा सकती हैं।

कोयला

काँच उद्योग में साधारणतः विटुमिनी कोयले का प्रयोग किया जाता है। यह कोयला जलते समय आलोकित धुँएँदार ज्वाला देता है। ऐंथ्रोसाइट कोयले में वाष्पशील पदार्थ कम होता है जब कि विटुमिनी कोयले में वाष्पशील पदार्थ अधिक मात्रा में पाये जाते हैं। ये वाष्पशील पदार्थ, कोयले को बिना वायुसम्पर्क के तप्त करने पर दाह्य गैसों के रूप में निकलते हैं। अवशेष भाग कोक कहलाता है। इस अवशेष के लक्षण के अनुसार विटुमिनी कोयले का वर्गीकरण (१) पिण्डी^१ कोयले और (२) अपिण्डी^१ कोयले में किया जाता है।

ये दो वर्ग पुनः दो भागों में विभक्त किये गये हैं—

(१) दीर्घज्वाल कोयला, (२) लघुज्वाल कोयला। ज्वाला की लम्बाई और गुण कोयले को प्रायः १०००° से ० ताप तक गरम करने पर निकले हुए वाष्पशील पदार्थ की मात्रा पर अधिकतर निर्भर करते हैं।

ऐंथ्रोसाइट कोयले को “धूमरहित वाष्प कोयला” भी कहा जाता है, क्योंकि इसमें वाष्पशील पदार्थ साधारणतः १० प्रतिशत से कम होता है। यह कोयला कठोर और भंगुर होता है, उसमें विजातीय पदार्थ बहुत कम होता है, यह बिना ज्वाला या धूम के जलता है। इसकी स्थानीय ऊष्मा अति तीव्र होती है। राख की प्रतिशत मात्रा बहुत कम होती है और बहुधा यह कृत्रिम बहति^१ में जलाया जाता है।

कोयले का चुनाव

कोयले की किस्म का चुनाव उद्देश्य की आवश्यकता के अनुसार किया जाता है।

(१) अव्यवहित तप्त भट्टियों के लिए दीर्घज्वाला कोयला आवश्यक है।

(२) कोयला-नैस निर्माण के लिए ऐसा कोयला अधिक उपयुक्त होता है जिससे कोमल, छिद्रीय, चिपकनेवाला कोक प्राप्त हो सके और जिसमें वाष्पशील पदार्थ की प्रतिशतता अधिक है।

(३) उत्पादक गैस निर्माण के लिए ऐसा कोयला उत्तम है जिससे अपिण्डी, कोमल छिद्रीय कोक प्राप्त हो सके, और जो शीघ्र नीचे गिर जाय, कोयले को लगातार कुरेदने या उकसाने की आवश्यकता न पड़े।

और बातों, जैसे कि कोयले की नमी, राख, नाइट्रोजन तथा गंधक की मात्रा, पर भी कोयले का चुनाव निर्भर होता है।

नमी—खान से निकाले जाते समय सब कोयलों में जल रहता है, जिसका कुछ भाग कोयले को खुली वायु में रखने से दूर हो जाता है। वायु में सुखाये हुए कोयले में २ से ५ प्रतिशत तक जल होता है। कोयले में जल की मात्रा ज्ञात करना कठिन है, क्योंकि इसे १००° से ० पर गरम करने पर कोयले का कुछ आक्सीकरण भी आरम्भ हो जाता है। जब कोयले को धोया जाता है तो वह प्रायः और जल बटोर लेता है।

भस्म—कोयले में भस्म (राख) की मात्रा १ से १० प्रतिशत तक होती है। भस्म की रचना महत्वपूर्ण है, क्योंकि यदि उसमें द्रवण होनेवाले पदार्थ हों तो झार्वें बन जाते हैं, जो कि कोयला तप्त करने की सभी विधियों के लिए हानिकारक होते हैं।

गन्धक—कोयले में गंधक की मात्रा नगण्य से ३ प्रतिशत तक होती है। यदि यह रूपामखी^३ (FeS_2) के रूप में उपस्थित होता है तो कोयले को वायु में जलाने से

उत्पादित भस्म का रंग, फेरिक आक्साइड (Fe_2O_3) बनने के कारण लाली लिये रहता है। परन्तु यदि ऐसे कोयले को बिना वायु के गरम किया जाय तो गंधक का कुछ भाग कोयले में रह जाता है और बाकी हाइड्रोजन सल्फाइड या कार्बन-डाइ-सल्फाइड के रूप में गैसों के साथ निकल जाता है।

नाइट्रोजन—कोयले में नाइट्रोजन १.५ प्रतिशत तक उपस्थित हो सकता है और यह एमोनिया के रूप में निकल जाता है। जिन कारखानों में नाइट्रोजनीय पदार्थों की पुनः प्राप्ति की जाती है उनके लिए नाइट्रोजन युक्त कोयला उपयुक्त होता है।

कोयलों का वर्गीकरण

कोयलों में कई वर्गीकरण हैं। ग़ूरर का वर्गीकरण व्यावहारिक कार्यों के लिए अति उत्तम और उपयुक्त है। यह वर्गीकरण कोयले की अंतिम रचना पर निर्धारित किया गया है।

ग़ूरर के अनुसार कोयले का माध्य प्रतिशत विश्लेषण वर्गीकरण

कोयले	आपण्डी दीर्घज्वाल कोयला	गैस कोयला	भट्ठी कोयला	पिण्डी कोयला	ऐंथ्रेसाइट
चाप्पशील हाइड्रो कार्बन कोक	३६.० ५९.०	३१.० ६६.०	२७.५ ७०.०	२१.० ७५.०	७.० ९०.०
स्थायी कार्बन भस्म (राख)	५५.० ४.०	६२.० ४.०	६७.० ३.०	७१.० ४.०	८७.० ३.०
गंधक	.८	.८	१.२	१.२	.५
नमी	४.२	२.२	१.३	२.८	२.५

ग्रनर के अनुसार कोयलों का वर्गीकरण

ग्रनर द्वारा नाम- करण	पर्याय नाम	कार्बन	हाइड्रोजन	आक्सीजन	अनुपात आक्सीजन हाइड्रोजन	आसवन के उत्पाद			
						एमोनिया द्रव	अपरिष्कृत तार	गैस	कोक
शुष्क दीर्घ ज्वाला अकोकात्मक	अपिण्डी दीर्घ ज्वाला	७५-८०	५.५-४.५	१९.५-१५	४:३	१२-५	१८-१५	३०-२०	५०-६०
स्थूल दीर्घ ज्वाला	गैस	८०-८५	५.८-५.०	१४.२-१०	३:२	५-३	१५-१२	२०-१७	६०-६८
स्थूल, अकोकात्मक	भट्ठी	८५-८९	५.५-५.०	११.०-५.३	२:१	३-१	१३-१०	१६-१५	६८-७४
स्थूल, लघु ज्वाला	गिण्डी	८८-९१	५.५-४.५	६.०-५.५	१:१	१	१०-५	१५-१२	७४-८२
तनु कोयले	एंथ्रेसाइट	९०-९३	४.५-४.०	५.५-३.०	१:१	१-०	५-२	१२-८	८२-९०

कोयलों से प्राप्त कोकों का वर्णन

कोयला	कोक
अपिण्डी, दीर्घ ज्वाल	चूर्णीय या अल्प मात्र चिपचिपा ।
गैस	पिण्डी, कोमल, बहुत-सी दरारें ।
भट्ठी	पिण्डी, मध्यम घना ।
पिण्डी (केकिंग)	पिण्डी, अतिघना, कठोर और चमकीला ।
ऐंथ्रे साइट	चूर्णीय या अल्प मात्र चिपचिपा ।

- (१) अपिण्डी दीर्घज्वाला कोयला—यह अधिक मात्रा में गैस उत्पन्न करता है, अवशेष कोक का रूप साधारणतः मूल कोयले के सदृश होता है। वाष्पशील पदार्थ में बहुत अधिक अलकतरीय वस्तु मिली रहती है। यह कोयला लम्बी धूमयुक्त ज्वाला के साथ जलता है।
- (२) गैस कोयला—यह कोयला प्रति टन १०५०० घन फुट गैस उत्पन्न करता है। अपिण्डी दीर्घज्वाला कोयले की अपेक्षा कोक अधिक चिपचिपा होता है, लेकिन इसका पिण्ड बहुत कम बनता है। यह कोयला अधिकतर गैस निर्माणके प्रयोग में आता है।
- (३) भट्ठी कोयला—इसमें घरेलू कोयले भी सम्मिलित हैं। यह पिण्ड बनाता है और इसका कोक गहरे भूरे रंग का होता है।
- (४) पिण्डी कोयला—यह भट्ठी के कोयले की तरह घरेलू और औद्योगिक कार्यों के लिए प्रयोग में लाया जाता है, किन्तु मुख्यतः कोक निर्माण में इसका उपयोग होता है।
- (५) ऐंथ्रेसाइट—यह वस्तुतः बिना धूम के जलता है और इसका कोक चिपचिपा नहीं होता।

कोक

जब कोयले को वायुरहित स्थान में गरम किया जाता है तो उसका वाष्पशील पदार्थ निकलकर दूर हो जाता है और जो पदार्थ अवशिष्ट रहता है उसे 'कोक' नाम से व्यवस्त किया जाता है।

गैस बनाते समय प्राप्त कोक बहुधा काँच के उद्योग में प्रयोग किया जाता है। कोक भट्टियों में बना कोक मुख्यतः धातु कार्मिक कार्य में प्रयोग किया जाता है। गैस उत्पादकों में उत्पादक-गैस-निर्माण के लिए कोक का प्रयोग किया जा सकता है। कोक में भस्म की प्रतिशतता मूल कोयले से अधिक होती है। कोक में भस्म की मात्रा २ से २० प्रतिशत तक होती है। अच्छे गैस कोक की रचना में निम्न द्रव्य होते हैं—

कार्बन	८९.० प्रतिशत
हाइड्रोजन	.५ "
आक्सीजन और हाइड्रोजन	२.५ "
भस्म.(राख)	८.० "

ईटें

छोटा कोयला या कोयले का चूरा, लिग्नाइट और जीर्णक को चूर्ण कर फिर कोई चिपचिपा पदार्थ मिलाकर, पीडन द्वारा उसकी ईटें और ब्लाक (कोल खंड) बनाये जाते हैं। बहुधा सघन बनाने के लिए चिपचिपे पदार्थ राल का प्रयोग किया जाता है।

ईटें साधारणतः आयताकार होती हैं और प्रायः ४ से ९ पाउंड तक उनका भार होता है। ये ईटें थोड़ी ही जगह में इकट्ठी की जा सकती हैं। इनकी तापन शक्ति इतनी ही होती है जितनी कि मूल कोयले की, जिससे ये निर्माण की जाती हैं।

द्रव ईंधन

(अ) प्राकृतिक तेल

ईंधन के लिए प्रयोग में आनेवाले प्राकृतिक तेलों को पेट्रोलियम तेलों के नाम से व्यक्त किया जाता है। ये अनेक प्रकार के होते हैं और प्रायः सभी ईंधन के लिए प्रयोग में लाये जा सकते हैं। कुछ तेल जो आसवन करने पर तरल आसुत तेल उत्पन्न करते हैं, वे अधिक मूल्यवान् होने के कारण ईंधन के उपयोग में नहीं लाये जाते।

संसार के बहुत से भागों में मुख्य कर केलीफोर्निया, टेक्साज्, काला सागर क्षेत्र, केस्पियन सागर क्षेत्र, मध्यपूर्व क्षेत्र, बर्मा और भारत में ईंधन तेल पाये जाते हैं।

ईंधन तेल, पीले स्वच्छ द्रवों से लेकर शोरे के समान श्यानतावाले और अत्यन्त काले रंग के होते हैं। ईंधन तेल की सामान्य रचना निम्न प्रकार की है—

कार्बन	८३.५	प्रतिशत
हाइड्रोजन	११.५	"
गंधक	३.२	"
भस्म	०.२	"
अज्ञात (आक्सीजन, नाइट्रोजन इत्यादि)	१.६	"

तेल ईंधन से लाभ

तेल की ऊष्मीय शक्ति कोयले की अपेक्षा ५० प्रतिशत अधिक होती है। तेल के प्रयोग में कम परिश्रम और संचय में कम स्थान लगता है। कोयले की अपेक्षा इसकी रचना में अधिक समानता है। इसके प्रयोग से स्वच्छता रहती है। इसको सहज में ही कहीं ले जाया जा सकता है। इसके प्रयोग से भट्ठी का ताप भी आसानी से नियंत्रित किया जा सकता है।

इसके लाभों पर विचार करते समय इसकी आपेक्षिक लागत, नियमित रूप से जुटाने की समस्या और भट्ठी के ऊष्मसहों के संक्षरण का विचार करना आवश्यक है।

(आ) आसुत तेल

ये तेल अपरिष्कृत पेट्रोलियम तेलों, शंखतेलों, अलकतरा या वात भ्राष्ट्रों के टार से प्राप्त किये जाते हैं।

पेट्रोलियम तेलों से आसवन द्वारा तरल पेट्रोलियम, नेफ्था और मिट्टी का तेल प्राप्त होता है। आसवन के पश्चात् भारी भाग, जैसे मिट्टी का तेल, जो आसुत नहीं हो पाते, तेल ईंधन के लिए प्रयोग में लाये जाते हैं। अलकतरा के आसवन करने पर एक उत्पाद "तार तेल" होता है और यह कभी-कभी काँच की भट्टियों और पुनः तापन-छिद्रों में प्रयोग किया जाता है।

तेल वर्नर—काँच उद्योग में भारी तेल, जैसे सामान्य ईंधन-तेल बहुधा प्रयोग में लाये जाते हैं। छोटी भट्टियों के लिए अधिक तरल तेलों का उपयोग किया जाता है। परन्तु इसके लिए कोई विशेष प्रतिबन्ध नहीं है। वर्नर ऐसे बनाये जा सकते हैं हैं जो विभिन्न प्रकार की श्यानतावाले तेलों के लिए उपयुक्त हों। काँच की भट्टियों में तेल जलाने के लिए तेल का अधिकतर सीकरण किया जाता है। तेल को मध्य नाड में लाने के लिए गुरुत्वाकर्षण या निम्न दाब का प्रयोग किया जाता है। एक संकेन्द्रीय वाह्य नाड से वायु या वाष्प आती है और यह तेल की पतली धार को छिन्न-भिन्न और विभाजित कर सीकरण करती है। अधिक तर दबाव की वायु प्रयोग में लायी जाती

है। निम्न दबाव के वर्नरों में (जल की १० से २४ इंच) पंखे से दबाव दिया जाता है, मध्यम दबाव के वर्नरों में (जल की ६० से २०० इंच) घौकनियों या संपीडकों की आवश्यकता होती है और उच्च दाब के वर्नरों के लिए (प्रति वर्ग इंच ३० से ६५ पाउंड) संपीडकों की आवश्यकता होती है। लघु दाब के वर्नर भी आसानी से प्रयोग में लाये जा सकते हैं, यद्यपि उद्योग में उच्च दाब के वर्नरों से काम लिया जाता है। चुने हुए उपयुक्त वर्नर द्वारा तेल-दाह की प्रणाली पुरानी प्रणाली के स्थान में लगायी जा सकती है। वर्नर के प्रयोग में तेल छानने की व्यवस्था होनी चाहिए।

गैसीय ईंधन

प्राकृतिक गैस—बहुत से स्थानों में, जैसे संयुक्त राज्य अमेरिका के पेंसिल-वानिया प्रदेश में, प्राकृतिक दाह्य गैस पृथ्वी से निकलती है। मौसम एवं स्थान के अनुसार इनकी रचना में भिन्नता होती है। गर्मी में अधिक गैस निकलती है। संयुक्त राज्य अमेरिका के पिट्सबर्ग नगर से प्राप्त गैस की रचना इस प्रकार है—

हाइड्रोजन	४.५ प्रतिशत
मीथेन	८३.० ”
ईथेन	१२.० ”
नाइट्रोजन	.५ ”

कोयले से उत्पादित गैस

निम्न गैसों कोयले से उत्पादित की जाती हैं—

(१) कोयला गैस (२) कोक भट्ठी गैस, (३) उत्पादक गैस।

(१) कोयला गैस—जब कोयले को वायु की अनुपस्थिति में तप्त किया जाता है तो गैसों का एक मिश्रण प्राप्त होता है जिसको 'कोयला गैस' कहा जाता है। कोयला गैस निर्माण करने के उपकरण में निम्न मुख्यताएँ होती हैं।

(क) वकपात्र^१ बाहर से गरम किये जाते हैं, उत्पादित गैसों के निकास के लिए नली होती है। वकपात्रों में कोयला भर दिया जाता है और फिर वे संमुद्रित कर दिये जाते हैं ताकि वायु प्रवेश न कर सके। गैस निर्माण के लिए फिर इन वकपात्रों को उच्च ताप पर गरम किया जाता है।

(ख) गैस को ठंडा करने, एमोनिया को बोने और टार का संघनन करने के लिए उपकरण होता है।

(ग) गैस से कार्बन डाइ आक्साइड और गंधक यौगिकों को पृथक् करने के लिए उपकरण होते हैं।

(घ) गैस इकट्ठा करने के उपकरण भी होते हैं।

एक टन कोयले से प्रायः ८००० से १२००० घन फुट गैस प्राप्त होती है। कोयला गैस की साधारणतः रचना निम्न प्रकार है—

हाइड्रोजन	४५ प्रतिशत
कार्बन मानोआक्साइड	८ "
हाइड्रोकार्बन	४० "
नाइट्रोजन	५ "
कार्बन डाइआक्साइड	५ "
आक्सीजन	१.५ "

कोयला गैस पूर्णतया दाह्य होती है। यह विशेषकर घरेलू प्रकाश एवं ईंधन के काम आती है। छोटे औद्योगिक कार्यों में भी इसका प्रयोग होता है। काँच उद्योग में भी बहुधा लेयर, क्लिन और पुनः तापन छिद्र कोयला गैस से तापित किये जाते हैं। यह वैज्ञानिक काँच घमन और प्रयोगशालाओं में भी प्रयोग में लायी जाती है।

(२) कोक भट्ठी गैस—कोक निर्माण कारखानों की उपजात गैस भी कोयला गैस से बहुत कुछ मिलती-जुलती है। निकट भविष्य में यह एक महत्वपूर्ण ईंधन हो सकती है, यद्यपि वर्तमान समय में यह बहुत कम प्रयोग में आती है।

(३) उत्पादक गैस—काँच-उद्योग में प्रयोग में आनेवाला यह मुख्य ईंधन है।

दहन

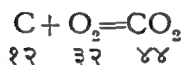
काँच-द्रवण तथा उसके पश्चात् काँच-निर्माण की अनेक क्रियाओं के लिए ऊष्मा की अति आवश्यकता होती है और यह साधारणतः ईंधनों के दहन से प्राप्त होती है। तापन के उद्देश्य से सब प्रकार के ईंधनों का उपयोग तभी सस्ता बैठता है जब कि वायु-प्रदाय और उसके कुशलतापूर्वक नियंत्रण पर पूर्ण महत्व दिया जाय।

1. Combustible

जब कार्बन का पूर्ण दहन नहीं होता तो यह धूम के रूप में बाहर निकलता है और उससे वायु की कमी या गैसीय मिश्रण का ठंडा होना सूचित होता है। धूम सर्वदा अन्य अधजले पदार्थों, जैसे कार्बन-मानो-आक्साइड, हाइड्रोजन इत्यादि, के साथ निकलता है और इससे ईंधन की वरवादी का आभास मिलता है।

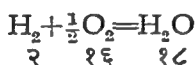
ईंधन के पूर्ण दहन के लिए आवश्यक आक्सीजन

(क) जब केवल कार्बन दाह्य है—



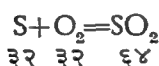
१२ भाग कार्बन के लिए ३२ भाग आक्सीजन की आवश्यकता होती है। अतः १ भाग कार्बन के लिए, भार के अनुसार, २.६७ भाग आक्सीजन की आवश्यकता होगी।

(ख) जब केवल कार्बन हाइड्रोजन दाह्य है—



१ भाग हाइड्रोजन के लिए, भार के अनुसार, ८ भाग आक्सीजन की आवश्यकता होती है।

(ग) जब केवल गंधक दाह्य है—



एक भाग गंधक के लिए, भार के अनुसार, १ भाग आक्सीजन की आवश्यकता होती है।

यदि क, ह, ग और अ क्रमशः कार्बन, हाइड्रोजन, गंधक और आक्सीजन की ईंधन में प्रतिशत मात्राएँ हैं, तो इकाई भार ईंधन के पूर्ण दहन के लिए आवश्यक आक्सीजन के भार की मात्रा—

$$\text{आ भार} = \frac{(\text{क} \times 2.67) + \left\{ \left(\text{ह} - \frac{\text{अ}}{8} \right) + 8 \right\} + \text{ग}}{100}$$

इस सूत्र में यह मान लिया गया है कि ईंधन में जो आक्सीजन सम्मिलित है वह हाइड्रोजन के साथ संयुक्त है। अतः दहन के लिए ईंधन में मुक्त हाइड्रोजन की मात्रा

ईंधन के आक्सीजन के $\frac{1}{2}$ भाग के बराबर कम हो जायगी। हाइड्रोजन की वही हुई मात्रा को ईंधन का “प्राप्य हाइड्रोजन” कहा जाता है।

ईंधन के इकाई भार के पूर्ण दहन के लिए, आवश्यक वायु का भार ज्ञात करने के लिए आ भार को $\frac{100}{23.3}$ या ४.२९ से गुणन किया जाता है, क्योंकि आक्सीजन वायु के भार का २३.३ प्रतिशत है। ठोस और द्रव ईंधनों का भार ज्ञात किया जा सकता है, परन्तु गैसीय ईंधनों, दहन के गैसीय उत्पादों और दहन के लिए आवश्यक वायु का आयतन ज्ञात करना ही सुविधाजनक होता है।

कोई भी अणुभार के बराबर गैस का आयतन, ताप और दाब की सामान्य परिस्थितियों में (N.T.P.) २२.४ लिटर होता है, यदि अणु भार ग्रामों में व्यक्त किया जाय, और वह ३५८.६ घनफुट होता है यदि अणु भार पाउंडों में व्यक्त किया जाय।

गैसों और वाष्पों के आयतन तथा भार का सम्बन्ध

गैस या वाष्प	अणुभार	प्रतिग्राम आयतन (लिटरों में)	प्रति पाउंड आयतन (घन फुटों में)
हाइड्रोजन	२	११.२०	१७९.३१
आक्सीजन	३२	.७०	११.२१
नाइट्रोजन	२८	.८०	१२.८१
कार्बन मानो आक्साइड	२८	.८०	१२.८१
कार्बन-डाइ-आक्साइड	४४	.५१	८.१७
मीथेन	१६	१.४०	२२.४१
इथीलीन	२८	.८०	१२.८१
वाष्प (१००°सें० पर)	१८	१.७३	२७.७०
वायु		.७७७	१२.३८

विद्युत तापन

काँच भट्ठियों के लिए विद्युत तापन अभी तक व्यावहारिक दृष्टि से सफल नहीं हुआ है। विद्युत द्वारा काँच द्रवण के लिए द्रुत काँच को प्रतिरोधक के रूप में प्रयोग किया जाता है और लिक्विज^१ (ग्रेफाइट्स) के विद्युदग्र^२ उपयोग में लाये जाते हैं। विद्युत

तापन "तीव्र ऊष्मा छड़ों" द्वारा भी किया जाता है। ये तीव्र ऊष्मा छड़ें सिलिकन कार्बाइड की होती हैं, जिनमें ऊष्मा सह मिट्टी का बन्ध होता है। छोटी परीक्षण भट्टियों में लिपटे हुए तार द्वारा तापन किया जाता है, पर इससे इतना उच्च ताप नहीं आता जितना कि तीव्र ऊष्मा-छड़ों द्वारा आता है। काँच द्रवण के लिए विद्युत चाप^१ उपयुक्त नहीं है, क्योंकि यह अवकारक वातावरण और स्थानीय तीव्र ऊष्मा उत्पन्न करता है।

विद्युत द्वारा उत्पादित ऊष्मा का सूत्र निम्न है—

$$\text{ऊष्मा 'ऊ'} = \frac{\text{ओ} + \text{ए}^2 + \text{स}}{१०५५} = \frac{\text{व} + \text{ए} + \text{स}}{१०५५}$$

ओ (ओम) = प्रतिरोध .

ए (एम्पीयर) = विद्युत बारा

स (सेकेन्ड) = समय

वो (वोल्ट) = वोल्ता

१ किलोवाट घंटा = ३४१२ ब्रि० ऊ० इ०^३

ऊष्मा का माप

अमेरिका एवं इंग्लैंड में ऊष्मा की इकाई को ब्रिटिश ऊष्मा मात्रक^३ कहते हैं। यह ऊष्मा की वह मात्रा है जो १ पाउंड जल का ताप १° फारेनहाइट बढ़ा देती है। मेट्रिक प्रणाली में इकाई 'कलरी' कहलाती है। यह ऊष्मा की वह मात्रा है जो १ किलो-ग्राम जल का ताप १° सेन्टीग्रेड बढ़ा देती है।

इन इकाइयों का सम्बन्ध इस प्रकार है—

ब्रि० ऊ० मा०	×	.२५२	= कलरी
ब्रि०. ऊ० मा०	×	२५२	= ग्राम-कलरी
कलरी	×	३.९७	= ब्रि. ऊ. मा.
कलरी	×	१०००	= ग्राम-कलरी
ग्राम-कलरी	×	.००३९७	= ब्रि. ऊ. मा.
ग्राम-कलरी	×	.००१	= कलरी

गैसों की विशिष्ट ऊष्मा

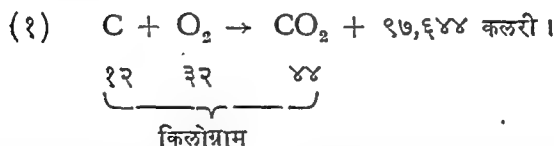
गैस या वाष्प	स्थिर आयतन	स्थिर दाब
वायु	.१७२	.२३७
कार्बन डाइ-आक्साइड	.१७३	.२१७
हाइड्रोजन	२.४०२	३.४०९
नाइट्रोजन	— —	.२४४
आक्सीजन	— —	.२१८

गैसों के मिश्रण की विशिष्ट ऊष्मा ज्ञात करने के लिए प्रत्येक गैस अवयव की विशिष्ट ऊष्मा का उसके मिश्रण में प्रतिशतता से गुणा कर, गुणन के योगफल को १०० से विभाजित किया जाता है।

ऊष्मा रसायन

जब कोई रासायनिक क्रिया होती है तो ऊष्मा का अवशोषण या उद्विकासन होता है। किसी रासायनिक क्रिया में अवशोषण या उद्विकासन की मात्रा पूर्ण निश्चित होती है और अंतिम परिवर्तन की मध्यवर्ती क्रियाओं का उस मात्रा पर कोई प्रभाव नहीं नहीं पड़ता।

जब वायु या आक्सीजन में कार्बन जलता है तो ऊष्मा का उद्विकासन होता है और कार्बन की कोई भी विशिष्ट मात्रा जलने पर निश्चित मात्रा में ऊष्मा का उद्विकासन करेगी।



इस सूत्र के अनुसार कार्बन के १२ किलोग्रामों का आक्सीजन के ३२ किलोग्रामों से संयोग होता है और कार्बन डाइ आक्साइड के ४४ किलोग्राम बनते हैं तथा इस क्रिया में ९७,६४४ कलरियों का उद्विकासन होता है।



$$\begin{array}{ccc} १२ & १६ & २४ \\ \hline & \text{किलोग्राम} & \end{array}$$

इस सूत्र में कार्बन जलकर प्रथम कार्बन मानो आक्साइड बनाता है।



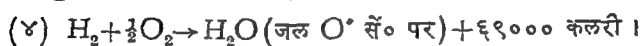
$$\begin{array}{ccc} २८ & १६ & १४ \\ \hline & \text{किलोग्राम} & \end{array}$$

इस सूत्र में कार्बन मानो आक्साइड जलकर कार्बन डाइ-आक्साइड बनाता है।

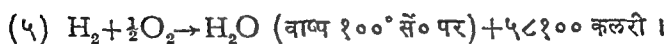
सूत्र (२) और (३) से स्पष्ट है कि जब कार्बन के १२ किलोग्राम दो क्रम में कार्बन डाइ आक्साइड में परिवर्तित होते हैं तो ऊष्मा का उद्विकासन $२९३३९ + ६८३०५ = ९७६४४$ कलरी होता है और यह मात्रा उतनी ही है, जबकि कार्बन के १२ किलोग्राम एक ही क्रम में, सूत्र (१) के अनुसार कार्बन डाइ आक्साइड में परिवर्तित होते हैं।

अतः पूर्ण दहन होने पर कार्बन का एक किलोग्राम ८१३७ कलरियाँ देगा और कार्बन की यही ऊष्मीय शक्ति है।

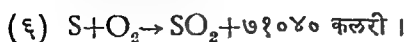
कुछ अन्य पदार्थों का दहन होने पर निम्न प्रतिक्रियाएँ होती हैं—



$$\begin{array}{ccc} २ & १६ & १८ \\ \hline & \text{किलोग्राम} & \end{array}$$

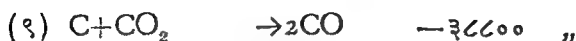
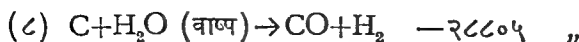


$$\begin{array}{ccc} २ & १६ & १८ \\ \hline & \text{किलोग्राम} & \end{array}$$



$$\begin{array}{ccc} ३२ & ३२ & ६४ \\ \hline & \text{किलोग्राम} & \end{array}$$

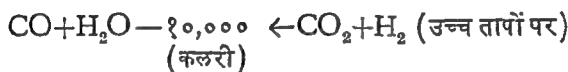
कुछ रासायनिक प्रतिक्रियाओं में ऊष्मा का अवशोषण होता है और इन प्रतिक्रियाओं को “ऊष्मा शोषक” कहा जाता है।



ऊपर की (७) और (८) प्रतिक्रियाएँ गैस उत्पादक में वाष्प और उत्पादों कोक में होती हैं। वाष्प को कार्बन की प्रतिक्रिया से आक्सीजन और हाइड्रोजन में विक्षेपण करने के लिए जितनी ऊष्मा की आवश्यकता होती है, उतनी ही ऊष्मा हाइड्रोजन के जलकर वाष्प बनने पर उद्धिकासित होती है।



(जब वाष्प अधिक मात्रा में है)



ईंधनों का मान

किसी भी ईंधन का मान उसके पूर्णतया जलने पर उद्धिकासित ऊष्मा की मात्रा यानी उसकी ऊष्मीय शक्ति पर निर्भर है।

इकाई भार ईंधन के पूर्णतया जलने पर जो ऊष्मा की मात्रा उत्पादित होती है उसे ईंधन की ‘ऊष्मीय शक्ति’ कहकर व्यक्त किया जाता है।

ईंधनों के ऊष्मीय मान को मापना

ईंधन की ऊष्मीय शक्ति को कलरीमापक द्वारा निश्चित किया जा सकता है। कलरीमापक में ईंधन को दहन कर उद्धिकासित ऊष्मा से जल को गरम किया जाता है। इस प्रकार जल के भार और ताप की वृद्धि को ज्ञात कर ईंधन की ऊष्मीय शक्ति का गणन किया जा सकता है।

1. Endo-thermic

ईंधनों का ऊष्मीय मान

ईंधन	आ. उ. इ०	कलरी
लकड़ी (वायु में सूखी)	५५०० से ६०००	१४०० से १५००
लकड़ी (सूखी)	७००० से ८०००	१७५० से २०००
लिग्नाइट	७००० से १००००	१७५० से २५००
कोयला (बिटुमिनस)	११५०० से १४०००	२९०० से ३५००
ऐंथ्रोसाइट	१३५०० से १४५००	३४०० से ३६५०
कोक	११५०० से १४०००	२९०० से ३५००

वम्ब-कलरीमापक द्वारा ठोस ईंधन का बहुत सही ऊष्मीय मान ज्ञात किया जा सकता है।

ईंधन की ऊष्मीय शक्ति का रासायनिक विश्लेषण द्वारा ज्ञात करना

कई ऐसे सूत्र बताये गये हैं जिनके द्वारा ठोस तथा द्रव ईंधनों के ऊष्मीय मान उनके चरम विश्लेषणों से ज्ञात किये जा सकते हैं। यह सूत्र इस कल्पना पर निर्भर हैं कि ईंधन के दाह्य तत्त्व जलते हैं और प्रत्येक अपनी ऊष्मा की मात्रा उद्विकासित करता है।

कोयलों के लिए निम्न सूत्र, जो कि वर्थलाट के सूत्र का संशोधित रूप है, प्रयोग किया जाता है।

$$(क \times ८१३७) + \left\{ \left(ह - \frac{(अ + न - १)}{८} \right) \times ३४५०० \right\} + (ग \times २२२०) - (जल \times ६००)$$

१००

कलरी, प्रति किलोग्राम कोयला।

अक्षर क, ह, अ, न, ग और जल क्रमशः कार्बन, हाइड्रोजन, आक्सीजन, नाइट्रोजन, गंधक और जल की, ईंधन में उपस्थित भार-मात्रा की प्रतिशतता है। इस सूत्र में मान लिया गया है कि ईंधन में उपस्थित आक्सीजन पहले से ही हाइड्रोजन से संयुक्त है। ईंधन की नमी को वाष्पशील करने के लिए ऊष्मा की आवश्यक मात्रा घटा दी जाती है। ईंधन में उपस्थित नाइट्रोजन के लिए भी एक स्थिर मात्रा घटा ली जाती है।

गैसों के लिए, गैसों के ऊष्मीय मान गणन के लिए प्रयोग में लाये जाते हैं।

N. T. P. एवं स्थिर आयतन पर गैसों के जलने पर ऊष्मीय मान

गैस	त्रि० ऊ० मा० प्रति घन फुट	कलरी प्रति घन फुट	कलरी प्रति घन मीटर
हाइड्रोजन	३३३	८६.४	३०५१
कार्बन मानो आक्साइड	३४२	८६.२	३०४४
मीथेन	१०६३	२६८.०	९४६४
ईथेन	१८५२	४६७.०	१६४९२
इथिलीन	१६७०	४२१.०	१४८६८

उच्चताप पर ईंधन का ऊष्मीय मान

ईंधन का ऊष्मीय मान उच्च ताप पर इतना प्रभावकारी नहीं होता जितना कि निम्न ताप पर, क्योंकि दहन के सभी उत्पादों को उसी उच्च ताप तक गरम करने के पश्चात् वची हुई ऊष्मा को किसी और प्रयोग में ला सकते हैं।

ईंधन के जलने से प्राप्त ताप

ईंधन के जलने पर प्राप्त ताप से ही उसकी आर्थिक उपयुक्तता का निर्देश मिलता है।

प्राप्य ताप इनपर निर्भर करता है—

- (१) ईंधन के जलने पर, ऊष्मा की मात्रा जो मुक्त होती है;
- (२) दहन के उत्पादों की प्रकृति और भार; इन उत्पादों को भी गरम करना पड़ता है;
- (३) अतिरिक्त वायु की मात्रा जो प्रयोग में आती है;
- (४) दहन के उत्पादों की विशिष्ट ऊष्मा;
- (५) अन्य प्रकार से होनेवाली ऊष्मा-हानियाँ।

अतः व्यावहारिक स्थितियों में प्राप्त ताप का सही गणन करना सम्भव नहीं होता। परन्तु यदि यह मान लिया जाय कि बिना किसी क्षति के सम्पूर्ण उद्धिकासित ऊष्मा उपयोग में लायी जाती है तो सैद्धान्तिक उच्चतम प्राप्त ताप का गणन करना सम्भव हो जाता है और इस प्रकार ईंधनों के उत्तापमापीय मानों की तुलना की जा सकती है। इस सैद्धान्तिक मान को “ऊष्मीय तीव्रता” कहकर व्यक्त किया जाता है। परिभाषा में यह ताप की वह वृद्धि है जो कि इकाई भार के ईंधन को आक्सीजन की सैद्धान्तिक

मात्रा में जलाने से प्राप्त होती है और दहन क्रिया बिना किसी ऊष्मा-हानि के पूर्ण होती है। वास्तविक व्यवहार में यह ताप प्राप्त करना सम्भव नहीं है।

वास्तविक व्यवहार में ऊष्मा-उत्पादन और ऊष्मा-हानियों का सन्तुलन हो जाता है। अग्नि में जब वहति बढ़ा दी जाती है तो ऊष्मीय शक्ति में कोई वृद्धि नहीं होती, परन्तु ऊष्मा का उत्पादन शीघ्र होने लगता है। क्योंकि ऊष्मा की हानियाँ उसी अनुपात में नहीं होतीं, इस कारण अग्नि का ताप बढ़ जाता है। परन्तु यदि अत्यधिक वायु का प्रयोग किया जाय तो ताप निम्न हो जायगा।

पुनर्जनन या पुनरापन^१ की विधियों का प्रयोग करने से ऊष्मीय तीव्रता की वृद्धि होती है। विशेषकर निम्न ईंधनों, जैसे उत्पादक गैस के लिए इन विधियों से ऊष्मीय तीव्रता बढ़ जाती है।

उत्पादक गैस

साधारणतः उत्पादक गैस तीन रूपों में प्रयोग में लायी जाती है।

- (१) वायु गैस या सरल उत्पादक गैस—यह वायु को उत्तापदीप्त कोयला या कोक में गमन कराकर निर्माण की जाती है।
- (२) जल गैस—यह उत्तापदीप्त ईंधन में जल वाष्प गमन कराकर निर्माण की जाती है।
- (३) मिश्रित-उत्पादक गैस—यह वायु एवं जल वाष्प को उत्तापदीप्त ईंधन में गमन-कराकर निर्माण की जाती है। सामान्यतया इसी गैस को 'उत्पादक गैस' के नाम से व्यक्त किया जाता है।

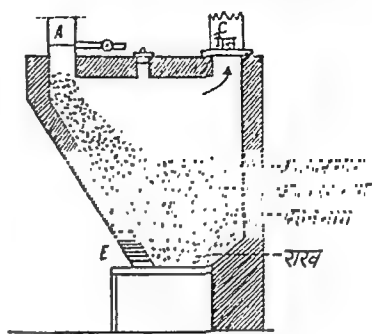
(१) वायु गैस या सरल उत्पादक गैस

(क) विशाफ उत्पादक

इसका आविष्कार सन् १८३९ में हुआ। इसमें १५० घनफुट आयतन की, अग्नि ईंटों से बनी हुई बेलनाकार कोठरी होती है। ईंधन ऊपर से ७ फुट गहरी झर्झरी पर डाला जाता है। भस्म स्थान के निकट एक द्वार से वायु का नियंत्रण किया जाता है। चिमनी वहति द्वारा, वायु कर्षण होकर भट्ठी में से गमन करती है।

(ख) ई. सोमन उत्पादक

इसका आविष्कार सन् १८५७ में हुआ था तथा औद्योगिक दृष्टि से अधिक सफल रहा। इसमें एक आयताकार कोठरी (B) होती है जिसकी एक दीवाल 45° से 60° पर झुकी रहती है। झुकी दीवाल के पर्दे में एक झर्झरी (E) होती है। ईंधन (A) से डाला जाता है। दहन के लिए वायु, झर्झरी में से होकर, चिमनी बहति द्वारा कर्षण की जाती है। ईंधन के ऊपर निकास द्वार (C) से गैसें बाहर निकलती हैं।



[चित्र ८—सीमन-उत्पादक]

वायु-गैस उत्पादक में रासायनिक प्रतिक्रियाएँ

जब उत्पादक गैस निर्माण के लिए कोयले का प्रयोग किया जाता है तो ईंधन को तीन भागों में विभाजित किया जा सकता है।

(१) दहन भाग—यह झर्झरी के निकट होता है और यहीं कार्बन पूर्णतया जलकर कार्बन डाइ आक्साइड बन जाता है।

(२) अवकरण भाग—यह मध्यवर्ती भाग है और यहाँ कार्बन डाइ आक्साइड कार्बन द्वारा कार्बन मानो आक्साइड में अवकृत हो जाता है।

(३) आसवन भाग—यह ऊपरी भाग है जहाँ कि कोयला गैस इत्यादि उत्पन्न होते हैं।

सरल उत्पादक गैस का निम्न उदाहरण है जो विटुमिनी कोयले से निर्माण की गयी है।

कार्बन मोनो आक्साइड	२४	प्रतिशत
हाइड्रोजन	८	"
मीथेन	२	"
कार्बन डाइ आक्साइड	४	"
आक्सीजन	.५	"
नाइट्रोजन	६१.५	"

योग १००. प्रतिशत

ईधन की प्राप्य ऊष्मा का ३० प्रतिशत भाग वायु गैस उत्पादक में मुक्त होता है। यदि गैस को सामान्य ताप तक ठंडा कर भट्ठी में प्रयोग में लाया जाय तो ईधन की प्राप्य ऊष्मा का केवल ७० प्रतिशत भाग प्रयोग में आता है। गैसों उत्पादक में से ४००° से ९००° से ० तक के ताप पर निकलती हैं और इस प्रकार ईधन की कुछ ऊष्मा इन गरम गैसों में भी होती है। यदि तप्त अवस्था में ही गैसों को भट्ठी में जलाया जाय तो ईधन की प्राप्य ऊष्मा का ९० प्रतिशत भाग भट्ठी में उपयोग में लाया जा सकता है।

ईधन को उत्पादक में जलाने पर, उत्पादित ऊष्मा की मात्रा दहन की दर पर निर्भर करती है, जो कि ईधन की परतों में वायु के प्रवेश की सरलता और वेग पर निर्भर है। वायु-गैस उत्पादक में ताप की वृद्धि तब तक होती है जब तक कि ऊष्मा उत्पादन का गैसों, भस्मों इत्यादि में ऊष्मा-हानि की दर का सन्तुलन नहीं हो जाता है। यदि वायु की उपलब्धि अत्यधिक है तो सम्पूर्ण ईधन जलने लग सकता है। अतः ईधन की गहराई काफी रखी जाती है जिससे वायु और गैस के गमन को अविक प्रतिरोध मिले। उत्पादक में गैस उत्पादन की दर का नियंत्रण चिमनी वहति या संपीडक' द्वारा किया जाता है। गैस उत्पादन में वृद्धि करने से ऊष्मा का अधिक मात्रा में जनन होता है, जिसके प्रक्षाम या झाँवाँ (भस्म द्रवण) और उत्पादक की ऊष्मसह परतों के द्रवण के कारण बाधा होती है।

जलवाष्प को उत्पादक में प्रवेश कराकर उत्पादक का ताप नियमित किया जा सकता है। इस प्रणाली से और दाह्य गैसों, जैसे हाइड्रोजन, कार्बन मानोआक्साइड, और अधिक मात्रा में उपलब्ध होती हैं।

(२) जल गैस

यदि ऊँचे ताप पर तप्त कोयले या कोक में वायु-अभिवमन द्वारा जलवाष्प गमन कराया जाय तो निम्न प्रतिक्रिया होगी—



इस प्रतिक्रिया में कुछ ऊष्मा का अवशोषण होता है और ईधन कुछ ठंडा हो जाता है। परन्तु जब ताप ९००° से ० से कम हो जाता है तो प्रतिक्रिया (१) के स्थान पर निम्न होती है—



इस प्रतिक्रिया में भी ऊष्मा का अवशोषण होता है, परन्तु कार्बन-मात्रा के क्षय के अनुपात में, जैसा कि समीकरण (१) में है, उससे कम होता है।

अतः ईंधन का ताप जितना ही कम होता जाता है उतनी ही गैसों में कार्बन डाइ आक्साइड की मात्रा बढ़ती जाती है।

एक स्थिति ऐसी आ जाती है जब कि जल-वाष्प एवं कार्बन की रासायनिक क्रिया से उत्पन्न गैस खराब हो जाती है और ईंधन में से जलवाष्प अपरिवर्तित रूप में ही निकल जाती है। तब जलवाष्प का प्रवेश रोक देना होता है और सिर्फ वायु को अकेले ईंधन में गमन करने देते हैं।

जल-गैस-निर्माण के लिए ईंधन का वायु और जल-वाष्प द्वारा पर्याय क्रम से विच्छेदन किया जाता है।

वायु-धमन द्वारा उत्पादित वायु गैस को कारखानों में तापन के लिए, विशेषकर जलवाष्प के प्रति तापन के लिए प्रयोग में लाया जाता है। इस तरह 'जल वाष्प प्रवेश' से जल-गैस का निर्माण होता है। क्योंकि जल-गैस का उत्पादन रुक रुक कर होता है, अतः प्रयोग के लिए इसका गैसघरों में संचय किया जाता है। क्योंकि उत्पादन रुक-रुक होता है, अतः जल-गैस का भट्टियों में प्रयोग नहीं किया जाता। जल-गैस को कोयला गैस के साथ मिश्रण कर उत्तापदीप्त प्रकाश के प्रयोग में लाते हैं। कोयला गैस की ज्वाला के ताप की अपेक्षा जल-गैस की ज्वाला का ताप उच्च होता है, अतः इन दोनों गैसों के मिश्रण की ज्वाला का ताप उच्च होता है।

निम्न उदाहरण सामान्य जल-गैस का है—

कार्बन मानोआक्साइड	४३.० प्रतिशत
हाइड्रोजन	४८.० "
मीथेन	.५ "
कार्बन डाइ आक्साइड	३.५ "
नाइट्रोजन	५.५ "

(३) मिश्रित उत्पादक गैस

जब जल-वाष्प को ईंधन में प्रविष्ट कराया जाता है तब गैस में कार्बन मानो-आक्साइड और हाइड्रोजन की मात्रा की वृद्धि हो जाती है और ईंधन कुछ ठंडा पड़

आता है। जल-वाष्प इस प्रकार उत्पादक का ताप नियंत्रित करता है और ज्ञानम^१ की कठिनाई दूर करता है। उत्पादित गैस सरल उत्पादक गैस की अपेक्षा अधिक ऊष्मीय मान की होती है। वायु और जल-वाष्प की सापेक्ष मात्रा का समंजन^२ कर, उत्पादक के ताप में सन्तुलन लाया जा सकता है और विशिष्ट रचना की गैस का उत्पादन किया जा सकता है। साधारणतः प्रायः ५०° से ५५° से ० ताप के जल-वाष्प से संतृप्त वायु, काँच भट्ठी के प्रयोग के लिए उत्पादक में घमन की जाती है और इस प्रकार की गैस को “जल वाष्प संयुक्त उत्पादक गैस” कहा जाता है।

“दहन भाग” का ताप कभी १२५०° से ० से कम नहीं होने देना चाहिए, परन्तु यदि ईंधन की राख का इस से कम ताप पर ही द्रवण होता हो, तो ताप कम किया जा सकता है।

जल-वाष्प की मात्रा जो उत्पादक के उपयोग में आती है, उत्पादक की बनावट, ईंधन के गुण, वायु की उपलब्धि, जल-वाष्प का ताप और ईंधन-राशि की गहराई पर निर्भर करती है।

ईंधन की गहराई साढ़े तीन फुट से अधिक नहीं होनी चाहिए, नहीं तो वायु एवं गैसों को ईंधन में से होकर गमन करने में अधिक प्रतिरोध का सामना करना पड़ेगा और गैस उत्पन्न होने की दर कम हो जायगी। दरारदार पिण्डी^३ कोयले के लिए, ईंधन की गहराई का अधिक होना आवश्यक है। कम गहराई के ईंधन में अधिक मात्रा में बिना विच्छेदित हुए कार्बन डाइ आक्साइड के गमन करने की प्रवृत्ति होती है, क्योंकि सम्पूर्ण ईंधन तापदीप्त^४ हो जाता है। वायु की मात्रा कम कर देने से गैस उत्पन्न होने की दर कम हो जाती है। ईंधन की कुछ गहराई में वृद्धि कर देने से, कार्बन-डाइ-आक्साइड की मात्रा कम हो सकती है और गैस उत्पन्न होने की दर में कोई विशेष अन्तर नहीं आता।

उत्पादक विभिन्न प्रकार के होते हैं और प्रत्येक की अपनी विशेषताएँ होती हैं।

ब्लूक-बिल्सन उत्पादक

इसमें एक ठोस पेंदा होता है और अग्नि छड़ें नहीं होतीं। पेंदे में ईंटों की एक नाली होती है, जिसके एक तरफ छिद्रों से वायु और जल-वाष्प उत्पादक में प्रवेश करती हैं। गैस-निकास इस प्रकार से व्यवस्थित होता है कि ताजे ईंधन के आसवन उत्पादों को नीचे उतापदीप्त ईंधन में से गमन करना पड़ता है और तत्पश्चात् वलयाकार नाली में से होकर वे बाहर आते हैं।

इस उत्पादक के एक रूपान्तर में जल-वाष्प और वायु काफी ऊँचाई से प्रवेश करते हैं और राख दो बड़े आर्किमीडियन पेचों द्वारा हटायी जाती है। उत्पादक के पेटों में जल भरा रहता है जो कि गैस को बाहर निकलने से रोकता है और इस प्रकार 'संमुद्रण' का कार्य करता है।

डफ गैस-उत्पादक

यह उत्पादक बेलनाकार डब्ले में बेलनाकार या आयताकार कक्ष-सा होता है। पेटों में तिरछी झुकी हुई जालियों में से जलवाष्प और वायु धमित किये जाते हैं। पेटों में जल भरा रहता है। भस्म या राख झुकी हुई झर्झरी से पानी में गिरती है। जल उत्पादक के पेटों का संमुद्रण करता है। भस्म नियत समय पर पेटों से निकाल कर हटायी जाती है। उत्पादक के एक तरफ के छिद्रों से ईंधन को कुरेदा जाता है। यह उत्पादक अविराम गैस उत्पन्न करता है और भस्म हटाने के समय भी इसको बन्द करने की आवश्यकता नहीं होती।

भ्रमित झर्झरी गैस-उत्पादक

वायु-जलवाष्प उत्पादकों में भ्रमित झर्झरी के आविष्कार से (१) झाँवाँ की कठिनाई दूर हो गयी है। (२) किसी भी निम्न प्रकार के कोयले का प्रयोग किया जा सकता है, जैसे (अ) अति पिण्डी कोयले, (आ) अतिभस्म युक्त कोयले। (इ) एक समान गुणवाली गैस का उत्पादन होता है, क्योंकि भस्म अविराम हटायी जाती है। भ्रमित झर्झरी के उत्पादकों में साधारणतः आत्मग प्रदाय-यंत्र लगे रहते हैं, जिसके कारण गैस के गुण, मात्रा और समता में वृद्धि होती है।

डब्लू० जे० टेलर गैस-उत्पादक

यह भ्रमित झर्झरी प्रकार का उत्पादक है और यह जल-संमुद्रण रहित है। इसमें अग्नि-ईंटों की बेलनाकार कोठरी होती है और कुछ उत्पादकों में कोठरी का नीचा भाग धातु का होता है। धातु की दो परतें होती हैं, जिनके भीतर जल भरा रहता है। झाँवाँ कोयला^१ अग्नि-ईंट की दीवाल की अपेक्षा ठंडी धातु से इतनी शीघ्रता से नहीं चिपकता। कोयला जब उत्पादक में डाला जाता है तो वह विभाजक से गमन करता है और ईंधन की सतह पर एकसमान फैला दिया जाता है।

वायु और जल-वाष्प केन्द्रीय ऊर्ध्वाधर^१ नली से प्रवेश करते हैं। इस नली के सिरे पर छत्रक आकार की टोपी होती है जिससे कोयला या झामन नली के छिद्र को बन्द न कर दे। इस साधन से वायु-जलवाष्प की अभिवहन-क्रिया का क्षेत्र भी बढ़ जाता है। ईंधन काफी गहरा होता है और भस्मों के बड़े ढेर पर ठहरा रहता है। भ्रमित पेंदा ईंधन के निचले भाग को मरोड़कर तोड़ देता है और अभिवहन से उत्पन्न दरारों को बन्द कर देता है, जिससे कि अपरिवर्तित कार्बन डाइ आक्साइड और जल-वाष्प उत्पादक के निकास पर पहुँच ही न सकें।

यंत्रीय परावप^२ द्वारा राख बाहर निकाली जाती है और एक चक्र को नियंत्रित समय पर घुमाने से ईंधन इकट्ठा हो जाता है।

कर्पले^३ का उत्पादक

इस उत्पादक का पेंदा जल से संमुद्रित रहता है। भ्रमित झर्झरी बहुभुज आकार की होती है, जिसमें चिपटे ताखों का असकेन्द्र कोन (शंकु) होता है। ताखों के मध्य से वायु एवं जल-वाष्प का प्रवेश उत्पादक में होता है।

भ्रमित झर्झरी का कोयले एवं भस्म पर ऐसा दबाव पड़ता है कि झाँवे बड़े होने के पूर्व ही टूट जाते हैं। राख जलगर्त में गिरती है, जहाँ से वह स्थिर लोह-परावपों^३ एवं आत्मग यंत्रों द्वारा बाहर फेंक दी जाती है।

उत्पादक के पेंदे का भाग विशिष्ट इस्पात का होता है और यह जल-शीतित होता है, जिससे उत्पादक बहुत तप्त नहीं होने पाता और झाँवे को चिपकने से रोकता है।

कर्पले का उत्पादक^४ (बिलोडकों सहित)

यह पूर्ण आत्मग उत्पादक है और वेन्टले प्रणाली से इसमें कोयला झाँका और कुरेदा जाता है। ईंधन शंकु-आकार के ईंधन-प्रसारक पर गिरता है और इस प्रकार एकसमान फैल जाता है। चार यांत्रिक जलशीतित कुरेदने की छड़ों का प्रयोग किया जाता है, जिनमें दो वक्र होती हैं और दो के सिरे 'I' आकार के होते हैं। प्रथम दो कुरेदने की छड़ें ईंधन को उकसा देती हैं और झाँवे को संचित होने से रोकती हैं, बाकी दो कुरेदने की छड़ें ईंधन को फैला कर समतल करती हैं और पिण्डियों को तोड़ देती हैं।

बेलमैन' का उत्पादक

यह अति सर्वप्रिय यांत्रिक उत्पादक है और इसमें दो स्वचालित कोयला डालने के यंत्र और एक कोयला कुरेदने की छड़^३ होती है। यह छड़ ऊपर नीचे ऊर्ध्वाधर समतल में चलती है। उत्पादक ढाँचें के नीचे का भाग ईंधन सहित परिक्रमण करता है और ढाँचे का ऊपरी भाग स्थिर रहता है, परिक्रमण नहीं करता।

कुरेदने की छड़ जलशीतित होती है और कई पाशियों में उत्तापदीप्त भाग में घुसी रहती है।

उत्पादक प्रति घंटा ७ या ८ परिक्रमण (चक्कर) करता है और राख २४ घंटों में एक या दो बार एक छड़ से हटायी जाती है। यह छड़ घूमती हुई झंझरी के ऊपर आकर स्थित हो जाती है।

मारगन का उत्पादक

यह विलकुल आधुनिक गैस उत्पादकों में से एक है। कोयला, स्वचालित यंत्र द्वारा उत्पादक में थोड़े-थोड़े समय पश्चात् डाला जाता है और 'U' आकार के नलीदार बेलन से कोयला समतल कर दिया जाता है। यह बेलन ईंधन के ऊपर तैरने के सदृश रहता है। अभियन्ता तीन सुपिर-अरीय भुजाओं^३ से और सुपिर-बलय की पूर्ण परिधि से उत्पादक में पहुँचता है। उत्पादक में एक पतली जलशीतित अग्नि-ईंटों की परत होती है, जो कि ज्वालों को चिपकने नहीं देती। उत्पादक की दीवारें, मय ईंधन के और भस्म-नाँद प्रायः १२ मिनटों में एक परिक्रमण करती हैं। भ्रमित भस्म-नाँद में कुत्तल^३ आकार की एक छड़ स्थित होती है और यह भस्म को एकसमान कर जल-संमुद्रण से बाहर फेंक देती है।

गैस-उत्पादक की कुशलता

ईंधन के रूप में उत्पादक गैस का प्रयोग ठोस ईंधनों की अपेक्षा तभी अल्पव्ययी हो सकता है जब कि इसके उपयोग के लाभ, गैस बनते समय जो ऊष्मा नष्ट होती है, उसको संतुलित कर दें।

उत्पादक में ऊष्मा की क्षति को कम करने के लिए अग्नि-ईंटों की उत्तम परत अत्यावश्यक है, क्योंकि ऊष्मा को विकिरण द्वारा नष्ट होने से यह रोकेंगी।

भस्मों में ऊष्मा बहुत कम नष्ट होती है और जल युक्त पेंदेवाले उत्पादकों में यह न्यूनतम रूप में नष्ट होती है, क्योंकि कुछ जल का उद्वाष्पन करने में ऊष्मा का उपयोग हो जाता है।

यदि भस्म में कुछ बिना जला कार्बन रह जाता है तो कुछ स्थितिज ऊर्जा का ह्रास होता है। उत्पादक गैस में कार्बन डाइ आक्साइड की मात्रा ४.५ प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए। यदि कार्बन-डाइ-आक्साइड की मात्रा इस प्रतिशतता से अधिक होती है तब या तो ईंधन की गहराई काफी नहीं है अथवा अवकरण भाग इतना तप्त नहीं है कि सम्पूर्ण कार्बन डाइ आक्साइड को विच्छेदित कर सके।

यदि उत्पादक गैस तप्त अवस्था में ही भट्ठी के प्रयोग में लायी जाती है तो ठोस ईंधन का ऊष्मीय मान ८५ से ९३ प्रतिशत तक उपलब्ध हो सकता है। तप्त अवस्था में गैसों से ऊष्मा की जितनी प्रतिशतता उपलब्ध होती है, उसको “तप्त गैस कुशलता” कहकर व्यक्त किया जाता है।

यदि उत्पादक गैस प्रयोग के पूर्व ठंडी कर दी जाती है तो संवेद्य ऊष्मा नष्ट हो जाती है।

१००° सें० के ताप से कम ठंडी गैस में ठोस ईंधन से उपलब्ध ऊष्मा की प्रतिशतता को “शीतल गैस कुशलता” कहकर व्यक्त किया जाता है।

अधिक जल-वाष्प के प्रयोग से गैसों में कार्बन डाइ आक्साइड, हाइड्रोजन और जल-वाष्प की मात्रा बढ़ जाती है और कार्बन-मानो-आक्साइड का अनुपात कम हो जाता है।

गैस-उत्पादक की कुशलता बहुत कुछ उसकी रचना और कार्यन पर निर्भर करती है। उत्तम कार्यन (वर्किंग) के लिए निम्न बातों की आवश्यकता है—

- (१) सही आकार के ईंधन का अविरत प्रयोग;
- (२) ईंधन झोंकने की दर का उत्तम नियंत्रण;
- (३) पूर्ण ईंधन के सतह पर ईंधन का समान विभाजन;
- (४) विशेषकर ईंधन के ऊपरी भाग को अच्छी तरह कुरेदना जिससे ईंधन एक समान और ठोस हो जाय;
- (५) उत्पादक के भीतर सही ताप के लिए, वायु और जल वाष्प के अनुपात का सही नियंत्रण और वितरण।

.७५ से २.५ इंच व्यास के परिमाण का ईंधन अधिक उपयुक्त होता है।

कोयले की धूल को प्रयोग में नहीं लाना चाहिए क्योंकि इससे ज्ञाँवि की प्रवृत्ति होती है। धूल गैसों के साथ चली जाती है, अतः उत्पादकों में धूलि-रोक होने चाहिए अथवा जल से धुला कोयला प्रयोग में लाना चाहिए।

यदि ईंधन में पिण्डी और दरारें बनने की अधिक प्रवृत्ति हो तो ईंधन की गहराई बढ़ा देनी चाहिए। अधिक गहराई से गैस बनने की दर कम हो जाती है। राख, वायु-नली से १० से १४ इंच तक ऊपर होनी चाहिए। दहन एवं अवकरण भाग मिलकर ६ से २० इंच तक होने चाहिए और इसके ऊपर १२ से १८ इंच गहराई की ईंधन की तह होनी चाहिए।

ज्ञाँवाँ की प्रवृत्ति में वृद्धि होने पर जलवाष्प की मात्रा बढ़ा देनी चाहिए। साधारणतः जलवाष्प का दाब २० से ३० पाउंड तक होना चाहिए। ८ से १० फुट व्यास-वाले उत्पादक में, कोयले से गैस बनने की दर निम्न होती है—

(१) उत्पादक, जिनमें हाथ से कोयला झोंका और कुरेदा जाता है	१०० से १००० पाउंड कोयला
(२) अर्ध आत्मग उत्पादक	२००० से २५०० " "
(३) आत्मग उत्पादक	३००० से ४००० " "

गैसीय ईंधनों के लाभ

- (१) ईंधनों के दहन के लिए सिद्धान्ततः जितनी वायु की आवश्यकता होती है ठोस ईंधनों के लिए उससे अधिक हवा आवश्यक है। गैसीय ईंधनों में, कुछ ही अतिरिक्त वायु काफ़ी होती है। अतिरिक्त वायु से ऊष्मा बहुत नष्ट होती है।
- (२) निष्क्रम गैसों की ऊष्मा को पुनः प्राप्त कर, वायु एवं गैस को पूर्व तापन के लिए प्रयोग में लाया जा सकता है।
- (३) गैस-दहन से ऊष्मा का उत्पादन भट्ठी के अन्दर, जहाँ आवश्यकता होती है, होता है। ठोस ईंधनों से ऊष्मा का उत्पादन, भट्ठी से दूर स्थित चूल्हे में होता है।
- (४) वायु एवं गैस का प्रदाय नियंत्रित रहता है और भट्ठी का वातावरण आवश्यकतानुसार आक्सीकारक या अवकारक बनाया जा सकता है।

1. Caking & channeling

- (५) क्योंकि वायु एवं गैस का पूर्व तापन किया जा सकता है, अतः उच्च ताप प्राप्त किया जा सकता है।
- (६) गैसीय ईंधन की व्यवस्था सुविधापूर्वक और कम व्यय में हो जाती है। कारखाने में किसी भी स्थान पर गैस बनायी जा सकती है और आवश्यकतानुसार नलियों द्वारा वितरित की जा सकती है। इस प्रकार समूचे ईंधन को एक ही स्थान से प्रयोग में लाया जा सकता है और प्रत्येक भट्ठी तक दुलाई की आवश्यकता नहीं होती। इससे काफी स्वच्छता रहती है और धूल से बचाव होता है।
- (७) निम्नकोटि के ईंधन, जो सीधे जलाने योग्य नहीं होते हैं, उत्पादक गैस के उत्पादनार्थ प्रयोग में लाये जा सकते हैं।

नवाँ अध्याय

उत्तापमापन

उत्तापमापन का महत्त्व

आजकल अधिकांश काँच की वस्तुएँ यंत्र द्वारा निर्मित होती हैं। अतः भट्ठी के द्रुत काँच में विशिष्ट श्यानता होनी चाहिए। ताप में 50° से 0° का अन्तर भी कार्य में सफलता अथवा असफलता ला सकता है। काँच के निस्तापन में लेयरों में सही ताप और उसके नियंत्रण से काँच की वस्तुओं की न्यूनतम क्षति होती है और लेयर की लम्बाई एवं निस्तापन के समय में कमी की जा सकती है। उत्पादक, गैस नली और क्षीण गैसों के तापों के नियंत्रण से ईंधन की बहुत बचत हो सकती है। काँच के कारखाने में तापों के उत्तम नियंत्रण से, उत्पादन का मूल्य कम हो जाता है, जिससे उत्तापमापकों का मूल्य निकल आता है।

ताप मापने के यंत्रों की किस्में

ताप मापने के लिए छः प्रकार के यंत्र होते हैं—

(१) प्रसारीय, (२) द्रवणीय, (३) वैद्युत प्रतिरोध, (४) ताप विद्युतीय, (५) विकिरणीय, (६) प्रकाशीय।

(१) प्रसारीय उत्तापमापक

इस प्रकार के यंत्रों में ताप मापना, ताप-अन्तर से पदार्थों की लम्बाई एवं आयतन में अन्तर आ जाने के कारण पर निर्भर है। साधारण पारद थर्मामीटर, स्प्रिट थर्मामीटर, वंग एवं गैस थर्मामीटर, इस प्रकार के उदाहरण हैं।

(२) द्रवणीय उत्तापमापक

(क) रिकार्डर—यह ऊष्मसह पदार्थों के पिण्ड होते हैं। इनकी ऊपरी सतह पर वृत्ताकार अवकाश होते हैं। इन अवकाशों में नियत रचना एवं द्रवणांकों-वाली द्रवणीय पदार्थों की गोलियाँ रखी जाती हैं। तप्त होने के पश्चात् जो गोलियाँ द्रवित हो जाती हैं उनसे उच्चतम ताप का देशन मिल जाता है।

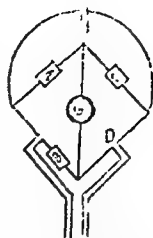
- (ख) पायरस्कॉप—ये विभिन्न सिलिकेटों एवं द्रावकों के मिश्रण हैं और साँचों द्वारा विशिष्ट आकारों में बनाये जाते हैं। तप्त होने पर आकार नष्ट हो जाता है। ये ऊष्मा के प्रभाव के सूचक हैं, परन्तु इनसे वास्तविक ताप नहीं ज्ञात होता।
- (ग) होल्डकैफ्ट थर्मस्कॉप—एक वक्स में द्रवणीय पदार्थों की बनी छड़ें क्रम से रखी रहती हैं। छड़ों के सिरे आधारित होते हैं। छड़ें, गर्मी के कारण मध्य में लटक जाती हैं। एक वक्स में तीन या चार छड़ें होती हैं।
- (घ) सेगर शंकु^१—ये ढाई इंच ऊँचे चतुरस्र स्तूप होते हैं और ये क्वार्ट्ज, चीनी मिट्टी, फेल्सपार, अल्युमिना तथा निम्नताप पर द्रवित होनेवाले द्रावकों, जैसे लोह आक्साइड, संगमरमर, बोरिक आक्साइड से रचित होते हैं। ये शंकु (कोन) मिट्टी के पिण्डों पर दबाकर भट्ठी (किलन) में रख दिये जाते हैं।

(३) वैद्युत प्रतिरोध प्रकार के उत्तापमापक

इस विधि में ताप में अन्तर होने से, तार के वैद्युत प्रतिरोध में जो अन्तर आ जाता है उसको मापने से ताप ज्ञात किया जा सकता है। वैद्युत प्रतिरोध बहुत ही सही मापा जा सकता है। ९००° से० के निम्न तापों के लिए वैद्युत प्रतिरोध उत्तापमापक अति उपयुक्त होते हैं, परन्तु इससे ऊपर के ताप के लिए न तो ये अविराम प्रयोग में लाये जा सकते हैं और न सन्तोषजनक होते हैं, क्योंकि अधिक समय तक उच्चताप पर ये नष्ट हो जाते हैं। कुन्तल^२ के लिए शुद्ध धातु का प्रयोग किया जाता है, क्योंकि मिश्र धातुओं का तापन करने पर वैद्युत बारा का मिश्र प्रतिरोध होता है।

वैद्युत प्रतिरोध उत्तापमापक (केम्ब्रिज साइन्टिफिक इन्स्ट्रुमेन्ट कंपनी) अभ्रक (माइका) के ढाँचे के ऊपर .०१ इंच व्यासवाला प्लेटिनम का तार लिपटा रहता है और इसके दोनों स्वतन्त्र सिरे प्लेटिनम के दृढ़ तारों द्वारा उत्तापमापक के अंतिम भागों से जुड़े होते हैं। इसी प्रकार प्लेटिनम के दो और दृढ़ तार, कुन्तल को स्पर्श किये बिना उत्तापमापक की पूरी लम्बाई में होकर दो और छोरों से जुड़े होते हैं। इन क्षतिपूरक तारों और कुन्तल से लगे तारों की तापस्थिति सर्वदा एक-सी होती है, इसलिए ताप-परिवर्तन से तारों के प्रतिरोध का परिवर्तन, क्षतिपूरक तारों के प्रतिरोध

को सन्तुलित कर देता है। सम्पूर्ण तार एवं कुन्तल एक पोर्सलीन-नली के भीतर स्थित होते हैं। जिस भट्ठी का ताप मापना होता है उसमें यह नली रख दी जाती है। जैसे-जैसे कुन्तल तप्त होता है, उसका प्रतिरोध बढ़ता जाता है और अन्त में भट्ठी और नली का ताप एक-सा हो जाता है। मापक यंत्रके आच्छुरित सिर को घुमाकर परिधि में विरोधी प्रतिरोध उत्पन्न करते हुए इस प्रतिरोध को सन्तुलित किया जाता है। इस सन्तुलन का देशन तब मिलता है जब कि धारामापी^१ की सुई शून्य अंक पर होती है। अंकित माप श्रेणी द्वारा ताप सीधे ही पढ़ लिया जा सकता है। चित्र नम्बर ९ में, प्रति- [चित्र ९-वैद्युत प्रति-रोध मापने का व्हीट स्टोन रोड सिद्धान्त दिखाया गया है। रोड मापने की विधि]



A और C ज्ञात मान के स्थिर प्रतिरोध हैं। B समंजनीय प्रतिरोध है और D वह प्रतिरोध है जिसे मापना है। जब कि कुन्तल एवं क्षतिपूरक तारों का ताप स्थायी हो जाता है, तब B प्रतिरोध का समंजन किया जाता है जिसमें कि धारामापी में शून्य अंकित हो। उस स्थिति में,

$$\frac{A}{B} = \frac{C}{D} \text{ या } B = \frac{A \times D}{C}$$

यदि $A=C$ हो तो $B=D$ यानी धारामापी में B का प्रतिरोध ही, D के ताप का माप है।

प्रतिरोध उत्तापमापक उतना शीघ्र कार्य नहीं कर पाते, जितना कि ताप विद्युतीय उत्तापमापक करते हैं। अंकित ताप, उत्तापमापक सिर के ताप एवं भट्ठी से उत्तापमापक की दूरी स्वतन्त्र होती है। इसका यंत्र एवं देशक या मापकयंत्र, ताप विद्युतीय उत्तापमापक से अधिक मूल्यवान् होता है। इसकी मरम्मत करना अधिक कठिन है। यह शीघ्र विगड़ जाता है और इसके प्रयोग में अधिक सतर्कता की आवश्यकता होती है।

(४) ताप विद्युतीय प्रकार के उत्तापमापक

जब दो विपक्ष धातुओं की सन्धि को तापित करते हैं तो उस सन्धि पर वैद्युतगामी बल उत्पन्न हो जाता है। दो भिन्न तारों की पूर्ण परिधि बनती है और जब दोनों तारों

की सन्धियों का भिन्न ताप हो तब परिधि में वैद्युतवाह उत्पन्न हो जाता है। यदि परिधि-प्रतिरोध स्थायी हो तो वैद्युतवाह दोनों संधियों के ताप के अन्तर के अनुपात में होता है। दोनों सन्धियों में से एक सन्धि का जिसको “शीतल संधि” कहा जाता है, ताप स्थायी रखा जाय तो दूसरी सन्धि का, जिसको “उष्ण सन्धि” कहा जाता है, ताप, सिर्फ परिधि में वैद्युतवाह को मापकर जाना जा सकता है।

ताप-युग्मों की किस्में

१. प्लेटिनम के साथ

(क) लोहा (ख) पलाडियम।

(ग) प्लेटिनम-इरिडियम मिश्र धातु (१० प्रतिशत इरिडियम)

(घ) प्लेटिनम-रोडियम मिश्र धातु (१० प्रतिशत रोडियम)

२. भस्म-धातुयुग्म

(क) ताम्र-कॉन्स्टैन्टन 300° से 0° तक के लिए उपयुक्त।

(ख) रजत-कॉन्स्टैन्टन 700 से 0° तक के लिए उपयुक्त।

{ निकल ४० प्रतिशत }
{ ताम्र ६० प्रतिशत }

(ग) लोह-कॉन्स्टैन्टन 700° से 1000° से 0° तक के लिए उपयुक्त।

(घ) निकल-निकल-क्रोम “ “ “ “ “

{ हास किन्स मिश्रधातु— }
{ क्रोमियम १० प्रतिशत }

(ङ) क्रोमेल-अल्यूमेल “ “ “

{ क्रोमियम १०% } { अल्यूमिनियम २३% }
{ निकल ९०% } { निकल ९८% }

ताप-युग्मों की उपयुक्तता

प्रयोगशाला में 300° से 1400° से 0° तक का ताप मापने के लिए प्लेटिनम-प्लेटिनम-रोडियम युग्म को प्रामाणिक माना जाता है। यदि इसकी उचित रीति से रक्षा की जाय तो औद्योगिक व्यवहार में भी इसका उपयोग किया जा सकता है। यह उच्च तापों पर बिना खराब हुए बहुत समय तक काम दे सकता है। इस ताप-युग्म

1. Thermocouples

म सिर्फ इतनी कठिनाई है कि यह कुछ महंगा है और इसकी आपेक्षिक सुग्राहिता^१ कम होती है।

३००° से० से निम्न ताप के लिए ताम्र-कान्सटैन्टन युग्म उपयुक्त है। यह सस्ता तथा अधिक सुग्राही है और इसके दोनों तार आवश्यक व्यास एवं यथेष्ट समांग के मिल सकते हैं। ताम्र एवं कान्सटैन्टन ३००° से० के ऊपर शीघ्र ही आक्सीकृत हो जाते हैं, विद्युतगामी बल निम्न हो जाता है और तार भंगुर होकर अन्त में टूट जाते हैं। लोहे का आक्सीकरण भी अति शीघ्र होता है, अतः इसका प्रयोग कान्सटैन्टन के संयोग में अवकारक वातावरण में होना चाहिए। हासकिन्स मिश्र धातुओं और क्रोमेल-अल्यूमेल का प्रयोग आक्सीकारक वातावरण में होना चाहिए।

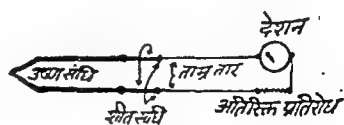
१०००° से० ताप के ऊपर सव भस्म-धातु ताप युग्म शीघ्र ही खराब हो जाते हैं।

ताप-विद्युतीय उत्तापमापन की सीमा तारों के द्रवण के कारण प्रायः १४००° से० तक है, यद्यपि प्लेटिनम-प्लेटिनम-रोडियम उत्ताप मापक, कुछ अल्प समय के लिए १५००° से० पर प्रयोग किये जा सकते हैं।

तारों को संक्षारण से बचाने के लिए सिलिका आवरण या पोर्सलीन की नलियों में रखना चाहिए।

ताप-युग्म की परिधि में एक अतिरिक्त प्रतिरोध रखा जाता है जो कि ताप-युग्म का कुछ भाग तप्त हो जाने के कारण उत्पन्न हुए ताप परिवर्तनों को सन्तुलित करता है। यह अतिरिक्त प्रतिरोध ऐसे पदार्थ का बना होता है जिसमें कि ताप परिवर्तन होने से प्रतिरोध में परिवर्तन नहीं आता। परिधि के अन्य प्रतिरोधों की अपेक्षा इसका प्रतिरोध बहुत अधिक होता है और ताप-परिवर्तन के कारण अन्य प्रतिरोधों में परिवर्तन अपेक्षा-कृत बहुत कम होता है तथा देशक^२ की तापव्यक्ति पर कोई उल्लेख योग्य प्रभाव नहीं पड़ता।

तापयुग्म साधारणतः लम्बाई में छोटा ही रखा जाता है और इसका "शीत-सन्वि" भाग दो ताम्र तारों द्वारा देशक (इन्डी-केटर^३) से जोड़ा जाता है और उस हालत में बहुधा देशक के वक्स के भीतर ही अतिरिक्त प्रतिरोध सम्मिलित किया जाता है।



[चित्र १०—ताप विद्युतीय परिधि]

ताप मापना

उत्पादित विद्युतगामी बल को मापने की दो विधियाँ हैं—

- (१) एक संचायक^१ का विद्युतगामी बल प्रामाणिक कोशिका की सहायता से ज्ञात किया जाता है। फिर तापयुग्म और संचायक का विद्युतगामी बल संतुलित किया जाता है। यह 'श्वयमान की विधि' कहलाती है और इससे बहुत सही फल मिलता है।
- (२) इस विधि में तापयुग्म परिवि में उत्पन्न विद्युतगामी बल को सीधा व्याकुंचन धारामापी या सहस्र वोल्टमापी के द्वारा माप लेते हैं। सहस्र वोल्टमापी भ्रमत कुंतल प्रकार का अति अवरोधयुक्त होता है। कारखानों में साधारणतः बहु वोल्टमानवाली मापने की सीधी विधि अपनायी जाती है।

देशक दो प्रकार के होते हैं—(१) सुवाह्य, (२) दीवाल में लगाया जानेवाला। स्विचों के द्वारा एक देशक अनेक उत्पापमापकों से सम्बन्धित हो सकता है। ये उत्पापमापक कारखाने में कहीं पर भी लगे हों और किसी भी समय किसी एक उत्पापमापक का ताप पृथक् रूप से पढ़ा जा सकता है।

तापों का अभिलेखन^२

(१) रावर्ट आस्टन की विधि में प्रकाश को देशक की सूरई से जुड़े एक छोटे दर्पण द्वारा परावर्तित करते हैं। गतिशील फोटोग्राफ पट्टिका^३ पर प्रकाशबिन्दु के मार्ग का चित्र अंकित हो जाता है। पट्टिका को विकसित करके ही ताप जाना जा सकता है।

(२) फीते का अभिलेखन यंत्र—इस प्रकार के अभिलेखन में धारामापी की सूरई, घड़ी या विद्युत यंत्र द्वारा स्याहीदार घागे या टाइप राइटर के फीते को घड़ी-यंत्र से घूमनेवाले ढोल के ऊपर एक नकशे पर नियमित समय से दबाती है और इस प्रकार नकशे पर स्याही के दाग एक पंक्ति में अंकित हो जाते हैं।

ताप विद्युतीय उत्पापमापकों से लाभ

(१) सरलता, (२) सस्तापन, (३) सुविधाजनकता, (४) मरम्मत में आसानी, (५) दृढ़ता, (६) केन्द्रीय नियंत्रण के लिए उपयुक्तता।

इनमें केवल एक ही दोष है कि "शीतसन्धि"वाले ताप के परिवर्तन के कारण कुछ गलती आ सकती है, परन्तु यह सुधारी जा सकती है।

(५) विकिरण प्रकार के उत्पापमापक

प्रत्येक पदार्थ अपने वातावरण में ऊष्मा विकीर्ण करता है। जो पदार्थ जितना

ही अधिक तप्त होता है वह उतना ही अधिक ऊष्मा विकीर्ण करेगा। प्रायः 500° सें० के ऊपर के ताप पर विकीर्ण ऊर्जा का कुछ भाग प्रकाश के रूप में दृष्टिगोचर होता है और बाकी भाग ऊष्मा के रूप में अदृश्य रहता है।

किसी पदार्थ से विकिरण होना पदार्थ की प्रकृति, उसकी सतह की दशा एवं उसके ताप पर निर्भर है। कर्चोफ^१ ने “काले पदार्थ” की व्याख्या की है। यह अपने ऊपर गिरनेवाले सम्पूर्ण विकिरणों का अवशोषण करता है और उन विकिरणों का कोई भी भाग पदार्थ से न तो परावर्तित होता है और न पारगमित ही होता है। उन्होंने यह भी बताया है कि इस प्रकार के काले पदार्थ से विकिरण की मात्रा केवल ताप की मात्रा का कार्य (फंक्शन) है और यह उस समावरण के भीतरी विकिरणों के ही समान है जिसके प्रत्येक स्थान का एक ही ताप होता है।

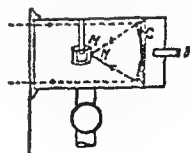
साधारण औद्योगिक भट्ठियाँ व्यवहारतः “काले पदार्थ” की शर्तों को पूरा करती हैं। काले पदार्थ के विकिरण, विकिरण-उत्तापमापक के ताप-युग्म पर फोकस किये जाते हैं और उत्पन्न विद्युतगामी बल, ताप मापने के प्रयोग में लाया जाता है।

विकिरण उत्तापमापक इस प्रकार अंशांकित^२ किये जाते हैं कि “काले पदार्थ” जैसी अवस्था के पदार्थों का ताप पढ़ा जा सके। परन्तु यदि स्थितियाँ ‘काले पदार्थ’ के अनुकूल नहीं होतीं तो अंकित-ताप कुछ निम्न होगा।

उच्च तापों के माप के लिए विकिरण-उत्तापमापक अधिक उपयोगी होते हैं, क्योंकि प्रतिरोध या ताप-विद्युतीय उत्ताप-मापक व्यावहारिक कठिनाइयों के कारण प्रयोग में नहीं लाये जा सकते।

फेरी विकिरण उत्तापमापक—

यह प्रथम व्यावहारिक विकिरण-उत्तापमापक होते हुए भी, अब भी उच्च ताप मापने के लिए एक अत्यन्त उत्तम यंत्र है। केम्ब्रिज साइंटिफिक इंस्ट्रूमेंट कम्पनी के यंत्र में एक दूरबीन होती है जो कि गरम पदार्थ पर फोकस की जाती है। ऊष्माकिरणों एक अवतल^३ दर्पण पर गिरती हैं और वहाँ से एक छोटे ताप-युग्म पर फोकस की जाती हैं। उत्पन्न विद्युतगामी बल एक धारामापी द्वारा मापा जाता है जिसके अंक ताप को सीधा व्यक्त करते हैं।



[चित्र ११—फेरी विकिरण उत्तापमापक]

ऊष्मा किरणें (A) अवतल दर्पण (C) द्वारा फोकस (N) पर केन्द्रित होती हैं। भट्ठी का प्रतिबिम्ब चन्द्र लेन्स (E) से, छोटे दर्पण (M) में देखा जाता है और यह दर्पण दो जुड़े हुए अर्धवृत्तीय स्फान^१ आकार के दर्पण का होता है। जहाँ का ताप ज्ञात करना होता है, ठीक उसी स्थान पर इस यंत्र को फोकस किया जाता है। दर्पण (M) के ठीक एक छिद्र के पीछे सुग्राही तापयुग्म स्थित होता है जो कि किरणों के फोकस होने के कारण तप्त हो जाता है।

यदि यह यंत्र ठीक से फोकस किया जाय तो यही प्रतिबिम्ब ऐसा दिखलाई देगा जैसा कि मध्यवाले चित्र में है। उसमें बाहरी वृत्त दर्पण है, छायादार भाग तप्त पदार्थ का परावर्तित प्रतिबिम्ब है जिसे दूरबीन से देखा जा सकता है। काला केन्द्र उत्तापमापक का सुग्राही तत्त्व है, इसे तप्त पदार्थ के प्रतिबिम्ब से ढक जाना चाहिए।



[चित्र १२—फेरी उत्तापमापक का फोकस करना]

यदि फोकस बहुत कम है तो प्रतिबिम्ब दो भागों में विभक्त दिखलाई देगा, जैसा कि बायें चित्र में है, और यदि फोकस बहुत अधिक है तो प्रतिबिम्ब वैसा ही, परन्तु विपरीत दिखलाई देगा, जैसा कि दाहिने चित्र में है।

सही फोकस लाने के लिए, यंत्र में आधुरित^२ शीर्ष द्वारा ऊपर एवं नीचे के अर्ध प्रतिबिम्बों को एक दूसरे पर सरकाया जा सकता है। यंत्र के फोकस करने में व्यक्तिगत भूल नहीं हो सकती। पदार्थ या छिद्र के परिमाण या इनकी उत्तापमापक से दूरी का ताप-अंकन पर कोई प्रभाव नहीं पड़ता है। पदार्थ के प्रतिबिम्ब का इतना परिमाण अवश्य होना चाहिए कि वह दूरबीन के सुग्राही तत्त्व को चतुर्दिक् ढँक ले। इसके लिए वस्तु और उत्तापमापक की प्रति दो फुट दूरी के लिए वस्तु का न्यूनतम माप एक इंच व्यास का होना चाहिए। जब कि भट्ठी की दीवाल के छिद्र का परिमाण, छिद्र और पीछे की दीवाल की दूरी की तुलना में बहुत कम होता है तब विकिरण “काले पदार्थ” के जैसा होता है और विकिरण पर दीवाल की सतह का कोई प्रभाव नहीं पड़ता है।

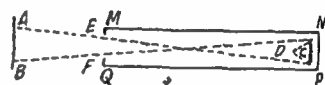
अवलोकन छिद्र और पीछे की दीवाल के मध्य यदि लपटें भी आ जायें तो भी ताप अभिलेखन पर इसका कोई प्रभाव नहीं होता क्योंकि लपटें इतनी पारदर्शी^३ होती हैं कि वे शायद ही विकिरण का कुछ विशेष अवशोषण या उत्सर्जन^४ कर सकें।

1. Wedge कोलक पत्थर। 2. Milled 3. Transparent 4. Emitting

फोस्टर का "निश्चित फोकस" विकिरण उत्तापमापक—

तप्त पदार्थ (AB) से विकीर्ण ताप यंत्र (MNPQ) में छिद्र (EF) से प्रवेश कर अवतल दर्पण (C) द्वारा D पर फोकस होता है और वहाँ एक तापयुग्म स्थित होता है। छिद्र (EF) दर्पण (C) के संबद्ध फोकस पर होता है।

D पर बना हुआ प्रतिबिम्ब केवल प्रकाश प्रतिबिम्ब ही नहीं होता, परन्तु ताप प्रतिबिम्ब भी होता है, इस कारण D का ताप बढ़ जाता है। उत्पादित विद्युतगामी बल को मापने से तप्त पदार्थ का वास्तविक ताप मापा जा सकता है। यंत्र को गरम पदार्थ से एक निश्चित अधिकतम दूरी से अधिक नहीं होना चाहिए। ताप मापने के लिए यह अधिकतम दूरी तप्त पदार्थ यानी छिद्र के व्यास या छिद्र की न्यूनतम लम्बाई की दस गुनी होनी चाहिए। इस अधिकतम दूरी से कम पर भी कार्य करने से ताप अंकन में कोई बड़ा अन्तर नहीं होता। यंत्र में एक दृष्टि साधन भी होता है जिससे कि यंत्र की दूरी और ठीक दिशा ज्ञात हो जाती है।



ताप विद्युतीय उत्तापमापकों के समान, ऊपर जैसे ताप-युग्म उत्तापमापकों में भी देशक और अभिलेखक प्रयोग में लाये जा सकते हैं। [चित्र १३—फोस्टर विकिरण उत्तापमापक का काट]

(६) प्रकाशीय प्रकार के उत्तापमापक

किसी पदार्थ के ताप-देशन के लिए, इन उत्तापमापकों में गरम पदार्थ के दृश्य विकिरण का प्रयोग किया जाता है।

वैनर उत्तापमापक

यह दीप्तिमापी प्रकार का उत्तापमापक है। छः वोल्ट के विद्युत बल्व के प्रकाश की तुलना तप्त पदार्थ, जैसे कि भट्ठी की प्रकाश किरणों से की जाती है। ये दृश्य विकिरण उत्तापमापक यंत्र में क्रमशः (U_1 और U_2) छिद्रों से प्रवेश करते हैं और संयुक्त लेन्स (U) इन्हें समानान्तर करता है। प्रिज्म प्रणाली (R) प्रकाशरश्मियों को संतत वर्णक्रम में विक्षेपित करती है। अर्ध प्रिज्म लेन्स (C) रश्मियों को इस प्रकार घुमाता है कि दोनों छिद्रों के प्रतिबिम्ब एक दूसरे की बगल में बन जायें। उपयुक्त व्यवस्था द्वारा इस दृश्य क्षेत्र का अर्ध भाग वर्णक्रम (U) के लाल प्रकाश

से और अर्ध भाग वर्णक्रम (U_2) के लाल प्रकाश से आलोकित होता है और दोनों अर्ध भाग एक दूसरे से लम्ब कोण पर ध्रुवीयित होते हैं ॥ इस दृश्य क्षेत्र को निकोल प्रिज्म विश्लेषक (B) के सामने लाते हैं। यदि विश्लेषक ध्रुवीयण समतल से 45° के कोण पर हो और U_1 एवं U_2 समान आलोकित हों तो दृश्य क्षेत्र समान रूप से प्रकाशित दिखाई देगा। यदि वे समान रूप से आलोकित न हों तो क्षेत्र का एक



[चित्र १४—वैनर प्रकाशीय
उत्तापमापक]

ही पढ़ लिया जा सके।

कैम्ब्रिज प्रकाशीय उत्तापमापक

यह यंत्र एक प्रकार का दीप्तिमापी^१ है। तप्त पदार्थ की एकवर्णिक विशिष्ट प्रकाशरश्मि को विद्युत बल्ब की उसी प्रकार की प्रकाशरश्मि की तीव्रता के बराबर संलग्न किया जाता है। इसमें वर्णों की तुलना अनावश्यक होने के कारण, वर्णान्वि पुरुष भी सही ताप पढ़ सकता है। 600° से 1000° से अधिक ताप के लिए यह यंत्र अत्यन्त उपयुक्त है।

इस यंत्र में, उत्तापमापक के सामनेवाले भाग में पीछे दो छिद्र होते हैं। एक छिद्र से गरम पदार्थ का प्रकाश और दूसरे छिद्र से विद्युत बल्ब का प्रकाश गमन करता है। दोनों प्रकाश रश्मियाँ कई लेंसों एवं प्रिज्मों की प्रणाली में गमन करती हैं और विरुद्ध समतलों में ध्रुवीयित होती हैं तथा उपनेत्र^३ में लाल काँच द्वारा एकवर्णिक^४ हो जाती हैं। अन्त में दोनों प्रकाश रश्मियाँ एक अकेले उपनेत्र से होकर गमन करती हैं। दृष्टिक्षेत्र में एक प्रकाशित वृत्त दिखाई देता है जो कि दो अर्धवृत्तों में विभाजित होता है। एक अर्धवृत्त में तप्त पदार्थ का प्रतिबिम्ब होता है और दूसरा अर्धवृत्त विद्युत बल्ब से एक समान प्रकाशित होता है। उपनेत्र को घुमाकर दोनों अर्धवृत्तों में एक समान तीव्रता की जाती है। उपनेत्र गरम पदार्थ के तापों को सीधे पढ़ने के लिए अंगित^२ रहता है। विद्युत बल्ब के प्रकाश को नियत अंपियरमात्रक की विद्युतधारा द्वारा प्रतिरोध नियमित कर, स्थिर रखा जाता है। फिलामेंट पुराना होने के कारण,

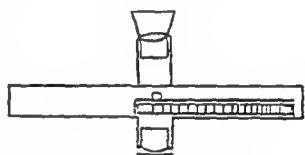
विद्युत बल्ब की वृत्ति शक्ति^१ को स्थिर रखने के लिए, बल्ब को समय-समय पर प्रामाणिक एमाइल एसीटेट दीप के प्रति अंशित कर लिया जाता है।

इस उत्तापमापक के विद्युत बल्ब को प्रकाशित करने के लिए ४ वोल्ट के संचायक की आवश्यकता होती है।

प्रकाशीय उत्तापमापकों में भी पूर्ण विकिरण-उत्तापमापकों की भाँति “काले पदार्थ” के नियम लागू होते हैं। इनसे एक बार में एक स्थान का ताप मापा जा सकता है, पर ये अंकन के लिए प्रयोग में नहीं लाये जा सकते। परन्तु ये सस्ते होते हैं और उन परिस्थितियों में भी प्रयोग में आ सकते हैं जहाँ कि अन्य उत्तापमापक प्रयोग में नहीं लाये जा सकते।

कीलक^३ प्रकाशीय उत्तापमापक

यह एक पीतल की नली होती है जिसमें एक छोटी दूरबीन लगी रहती है। दूरबीन का लेन्स तप्त पदार्थ के प्रतिबिम्ब को नली के अन्दर स्थित गतिशील प्रिज्म पर फोकस करता है। नली में एक तरफ स्थित आक्षुरित^४ सिर द्वारा प्रिज्म दृश्य क्षेत्र में ऊपर नीचे किया जा सकता है। ऊपर से नीचे तक काँच का प्रिज्म क्रम से गहरे से हल्के रंग में अंशांकित^५ होता है। साधारण तप्त पदार्थ प्रिज्म के हल्के रंग के भाग से दृष्टिगोचर होता है परन्तु गहरे रंग के भाग से अदृश्य हो जाता है। इस प्रकार



[चित्र १५—कीलक उत्तापमापक का काट]

प्रिज्म में एक ऐसा बिन्दु होता है जहाँ कि तप्त पदार्थ से उत्सर्जित^६ प्रकाश, दृष्टि से ठीक ओझल हो जाता है। जब गरम पदार्थ का ताप ज्ञात करना होता है, तो प्रिज्म के हल्के रंगवाले भाग को दृष्टिक्षेत्र में व्यवस्थित करते हैं। आक्षुरित सिर को घुमाने से, एक बिन्दु पर गरम पदार्थ दृष्टि से ओझल हो जाता है। इस आक्षुरित सिर को ऐसा अंशित^७ किया जाता है कि उससे गरम पदार्थ के ताप ज्ञात हो सकें।

इस प्रकार का उत्तापमापक बहुत ही सस्ता होता है और शीघ्र विगड़ता भी नहीं है। यह ताप को काफी सही मापता है और कोई भी श्रमिक इसका प्रयोग कर सकता है।

1. Candle power 2. Wedge स्फान, पञ्चर 3. Milled 4. Graduated
5. Emitted 6. Calibrated

दसवाँ अध्याय

ऊष्मसह पदार्थ

ऊष्मसह पदार्थ काँचद्रावण भट्ठियों, नालियों, पात्रों इत्यादि के निर्माण या काँच-निर्माण के औजारों के रूप में प्रयोग में आते हैं। ये तीव्र ऊष्मा होते हुए भी काँच, काँच-निर्माण के पदार्थों, धूलि एवं गैसों की रासायनिक एवं संस्कारण क्रिया का प्रतिरोध करते हैं। ये अचानक ताप-परिवर्तन, अत्यधिक दबाव एवं तनाव को सहन कर सकते हैं।

द्रव्यों, रासायनिक स्थितियों और विशिष्ट ताप सहन करने की क्षमता पर ही विशिष्ट ऊष्मसह पदार्थ का चुनाव निर्भर करता है। काँच उद्योग में कई प्रकार के ऊष्मसहों का प्रयोग किया जाता है। क्योंकि द्रुत काँच में सिलिका एवं अल्यूमिना भी घुल जाते हैं, अतः पात्र या कुण्ड-भट्ठी¹ के लिए ऊष्मसहों का प्रश्न अत्यन्त जटिल होता है।

ऊष्मसह पदार्थों का वर्गीकरण इस तरह किया जाता है—

- (१) उदासीन ऊष्मसह,
- (२) भास्मिक ऊष्मसह,
- (३) अम्लीय ऊष्मसह।

(१) उदासीन ऊष्मसह

- (क) लोहा एवं इस्पात—इनका प्रयोग साँचों, घमनाडों (ब्लो पाइप्स) और काटने एवं आकार देनेवाले औजारों के लिए होता है।
- (ख) ग्रेफाइट—यह कभी कभी पात्र-निर्माण और लेपी साँचों के लिए लेपी के प्रयोग में आता है।
- (ग) क्रोमाइट या क्रोम लोह अक्स्क ($\text{Cr}_2\text{O}_3 \cdot \text{FeO}$)—इसको ईंटें, चूना और केओलिन को मिलाकर बनायी जाती है। यह अत्यन्त ऊष्मसह है और इस पर वातुमल² या सिलिका का कोई प्रभाव नहीं

पड़ता । इसका प्रयोग काँच-भट्ठियों में नहीं किया जाता । शुद्ध क्रोमाइट का द्रवणांक 2140° सें० है ।

(घ) कार्बोरण्डम या सिलिकन कार्बाइड (SiC)—यह उच्च ताप पर विच्छेदित होनेवाला, अत्यन्त कठोर, उत्तम ऊष्माचालक, निम्न प्रसार, गुणांकीय, उच्च ताप पर उत्तम यांत्रिक शक्तिवाला और स्पर्शित गैस तथा ज्वालाओं का प्रतिरोधक है । काँच के द्रवणांक पर द्रुत सोडियम कार्बोनेट, द्रुत क्षारीय सल्फेटों, द्रुत सोहागा तथा चूना और मैगनीशिया की इस पर प्रतिक्रिया होती है, अतः काँच द्रवण में द्रुत काँच के स्पर्श के लिए इसका प्रयोग नहीं किया जा सकता । काँच भट्ठियों में कुछ पुनराप्यनलियाँ और पुनर्जनित्र पट्टियाँ कार्बोरण्डम से बनायी जाती हैं । इससे बनी ईंटें अचानक ताप-परिवर्तनों से नष्ट नहीं होतीं । अवगुंठी^१ भट्ठियों एवं सर्व प्रकार की भट्ठियों के लिए जो परोक्ष रूप से तापित की जाती हैं, कार्बोरण्डम ऊष्मसह अति श्रेष्ठ है ।

विद्युत भट्ठियों में 'दीप्त छड़ें' सिलिकन कार्बाइड से, जिसमें मिट्टी का बंध होता है, निर्माण की जाती है ।

(ङ) ज़िरकोनिया (ZrO_2)—यह उत्तम श्रेणी का ऊष्मसह है । यह सुघट्यता^२ रहित है । एक प्रतिशत स्टार्च और कुछ मात्रा मैगनीशिया या अग्नि-मिट्टी मिश्रण कर शिलाएँ (ब्लॉक) बनायी जाती हैं । 2000° सें० ताप पर प्रयोग करने के लिए १ प्रतिशत अल्युमिना मिलाना चाहिए । अग्नि-मिट्टी मिलाने से इसकी ऊष्मसहता कम हो जाती है और तब इसका 1600° सें० से निम्न ताप पर ही प्रयोग किया जा सकता है । प्राकृतिक ज़िरकोनिया का द्रवणांक प्रायः 2560° सें० है । अशुद्धि के रूप में सिलिका की उपस्थिति हानिकारक नहीं है, क्योंकि ३३ प्रतिशत तक सिलिका मिलाने से इसकी द्रावकता दूर हो जाती है और उत्पाद उच्च तापों पर उतना ही ऊष्मसह हो जाता है जितना कि शुद्ध ज़िरकोनिया होता है । इसके प्रसार-गुणांक की दर अति निम्न है । इसकी बनी धरियाएँ^४ रक्तोष्ण अवस्था में, जल में डाली जा सकती हैं और उन्हें

1. Recuperative tubes 2. Muffle furnaces 3. Glow bars

4. Plasticity 5. Crucibles

कोई हानि नहीं पहुँचती। इसकी ऊष्मचालकता भी अति निम्न है। यह अम्लों, द्रुत क्षारों, द्रुत क्वार्ट्ज या द्रुत काँच का अति प्रतिरोधक है। परन्तु यह काँच में घुल जाता है। उच्च तापों पर नाइट्रोजन और कार्बन के संयोजन से यह क्रमशः नाइट्राइड और कार्बाइड बनाता है। कार्बाइड यद्यपि अति कठोर और ऊष्मसह होता है, परन्तु ज़िरकोनिया जैसे मूल्यवान् गुण^१ इसमें नहीं होते। ज़िरकोनिया को पीसकर उसमें जलपिष्ट अति सूक्ष्म ज़िरकोनिया, चूना या जल काँच के बन्ध का प्रयोग कर, ईंटें बनायी जाती हैं। यदि बन्ध पदार्थ के रूप में अग्नि-मिट्टी का प्रयोग किया जाय तो ईंटें १६५०° से० तक अच्छी तरह ताप सहन कर लेंगी। अच्छा तो यह है कि किसी पदार्थ को जितना ताप सहन करना है उससे अधिक ताप पर वह पदार्थ पकाया जाय।

ज़िरकोनिया का प्रयोग विद्युत बल्ब के भीतरी उत्ताप दीप्त तारों और प्रयोगशालाओं के पात्रों के लिए भी होता है। द्रुत सिलिका में, इसकी कुछ मात्रा का योग करने से विकाचरण^१ रोका जा सकता है।

(च) एसबेस्टस (CaO , $3\text{Mg}(\text{Fe})\text{O}$, 4SiO_2)—यह चादर या धागों के रूप में प्रयुक्त किया जाता है। यह ऊष्मा का निम्न चालक है। अग्नि-मिट्टी मिलाकर इसकी ईंटें बनायी जाती हैं। ईंटें हल्की और सरन्ध्र^२ होती हैं तथा उन स्थानों के लिए उपयुक्त हैं जहाँ उच्च ताप तो सहन करना आवश्यक है, परन्तु धातुमलों या अपघर्षण^३ का प्रतिरोध नहीं है।

अग्नि-मिट्टी, मैग्नीशिया, ग्रेफाइट और जलकाँच मिलाकर एसबेस्टस की धरियाँ बनायी जाती हैं।

(२) भास्मिक ऊष्मसह

चना, लोह अयस्क, डोलोमाइट और मैग्नेसाइट भास्मिक ऊष्मसह हैं, परन्तु काँच-निर्माण में इनका बहुत कम उपयोग होता है।

अल्यूमिना—शुद्ध अल्यूमिना अत्यधिक ऊष्मसह है, परन्तु इसमें सुघट्यता नहीं है। ऊष्मसहों के निर्माण में वाक्साइट (Al_2O_3 , $2\text{H}_2\text{O}$) जो कि अल्यूमिना का एक साधारण रूप है, प्रयोग में आता है।

वाक्साइट को घोलने और तापन करने के पश्चात् इसमें एक तिहाई से छठा भाग अग्निमिट्टी मिलाकर कुछ जल का योग भी किया जाता है। अपघर्षण से प्रतिरोध के लिए, वाक्साइट की ईंटें श्रेष्ठ ईंटों में गिनी जाती हैं। इसकी यांत्रिक शक्ति अति उच्च है, परन्तु यह सिकुड़ता भी बहुत अधिक है। ऊँचे ताप पर ईंटों का दाहन करने से सिकुड़न की कठिनाई कम की जा सकती है। अग्निमिट्टी की ऊष्मसहता बढ़ाने के लिए, अग्निमिट्टी में वाक्साइट का योग किया जाता है।

(३) अम्लीय ऊष्मसह

अम्लीय ऊष्मसहों में या तो अकेली सिलिका होती है या वह उच्च अनुपात में रहती है।

सिलिका के अपर रूप

सिलिका के तीन मुख्य रूपान्तर क्वार्ट्ज, ट्रिडिमाइट और क्रिस्टोवेलाइट हैं। इनमें से प्रत्येक, दो विभिन्न दशाओं में पाया जाता है जिन्हें α और β रूप में व्यक्त किया जाता है। साधारण तापों पर α रूप होता है और जैसे-जैसे ताप बढ़ता है, यह β रूप में परिवर्तित हो जाता है। α से β में परिवर्तन प्रतिवर्त्य^१ है और शीघ्र गति से होता है। एक केलासीय रूप से दूसरे में परिवर्तन विशेषकर अपवर्तन^२ ताप के निकट, बड़ी मन्दगति से होता है। अपवर्तन ताप इस प्रकार है—

α क्वार्ट्ज	→ β क्वार्ट्ज	५७५° सें० पर,
β क्वार्ट्ज	→ α क्वार्ट्ज	५७० सें० पर,
क्वार्ट्ज	$\left\{ \begin{array}{l} \rightarrow \\ \leftarrow \end{array} \right.$ ट्रिडिमाइट	८७०° सें० \pm १०° सें० पर,
α ट्रिडिमाइट	$\left\{ \begin{array}{l} \rightarrow \\ \leftarrow \end{array} \right.$ β_1 ट्रिडिमाइट	११७° सें० पर,
β_1 ट्रिडिमाइट	$\left\{ \begin{array}{l} \rightarrow \\ \leftarrow \end{array} \right.$ β_2 ट्रिडिमाइट	१६३° सें० पर,
ट्रिडिमाइट	$\left\{ \begin{array}{l} \rightarrow \\ \leftarrow \end{array} \right.$ क्रिस्टोवेलाइट	१४७०° सें० \pm १०° सें० पर,
α क्रिस्टोवेलाइट	→ β क्रिस्टोवेलाइट	२७४.६ सें० से २१९.७° सें० तक,
β क्रिस्टोवेलाइट	→ α क्रिस्टोवेलाइट	२४०.५ सें० से १९८.१ सें० तक।

ठंडा करने पर अपवर्तन तुरन्त नहीं होते । जब क्वार्ट्ज को बिना किसी द्रावक के उच्च तापों तक गरम किया जाता है तो वह ट्रिडिमाइट में परिवर्तित न होकर क्रिस्टोवेल्लाइट में परिवर्तित हो जाता है, परन्तु यह ताप 1860° से० से ऊपर न होना चाहिए । उच्च तापों तक गरम की गयी कुछ ईंटों में ट्रिडिमाइट की उपस्थिति पायी गयी है । इसका कारण यह हो सकता है कि तापन-अवधि के अधिक भाग में ताप अपवर्तनांक से काफी निम्न रहा हो । जब सिलिका में कुछ द्रावक होता है तब प्रायः 1250° से० पर क्वार्ट्ज क्रिस्टोवेल्लाइट में परिवर्तित हो जाता है और तत्पश्चात् क्रिस्टोवेल्लाइट ट्रिडिमाइट में अपवर्तित होता है । कितने ही परीक्षणों में ज्ञात हुआ है कि अपवर्तन का प्रथम उत्पाद क्रिस्टोवेल्लाइट होता है । कितने ही निस्तापनों^१ में अन्तिम अपवर्तन उत्पाद ट्रिडिमाइट होता है । बालू क्वार्ट्जाइट, गैनिस्टर, अग्नि-पत्थर और अग्नि-मिट्टियाँ ही अति सिलिका युक्त प्रयोग में आनेवाले ऊष्मसह पदार्थ हैं ।

बालू

इसमें विशेषकर सिलिका ही होती है तथा अन्य अशुद्धियाँ, जैसे लोहा, चूना और अल्यूमिना की उपस्थिति ऊष्मसहता को कम करती है ।

सिलिका चट्टानें

सिलिका चट्टानों की संरचना^२ में विशेषकर क्वार्ट्ज, या क्वार्ट्जाइट होता है और उसमें सिलिका की मात्रा ९९.६ प्रतिशत तक हो सकती है । क्वार्ट्ज सुघटयता-रहित होता है, अतः मिट्टी में यह तनुकारक^३ का काम करता है । उत्तम कोटि की सिलिका की ईंटों के लिए प्रयोग में आनेवाले क्वार्ट्जाइट के निम्न गुण होने चाहिए—

- (१) अशुद्धियाँ^४ अति सूक्ष्म होनी चाहिए ।
- (२) सूक्ष्मदर्शी से परीक्षण करने पर इसमें भास्मिक सीमेन्ट की उपस्थिति मिलनी चाहिए ।
- (३) प्रथम निस्तापन में, उच्चतम प्रस्तर और अल्पतम विशिष्ट गुरुत्व 1850° से० पर पहुँच जाना चाहिए ।
- (४) कोमलांक (मृदुकरणांक) ३३ नम्बर के कोन^५ (शंकु) (1630° से०) से कम नहीं होना चाहिए ।
- (५) इसमें ९६ से ९८ प्रतिशत सिलिका होनी चाहिए ।

गैनिस्टर—यह मृन्मय बालू पत्थर है और इसमें १० से १५ प्रतिशत मिट्टी होती है ।

ईंटें बनाने के लिए इसको सिर्फ पीसकर जल में मिश्रित कर दिया जाता है, क्योंकि इसमें उपस्थित मिट्टी आवश्यक सुघट्यता प्रदान करती है । बड़ी ईंटों के निर्माण के लिए इसमें कुछ चूना एवं अग्निमिट्टी मिलायी जाती है ।

काँच कुण्ड-भट्टियों की दीवारों एवं फर्श के लिए ८० से ९० प्रतिशत सिलिका-युक्त अग्नि पत्थर का प्रयोग किया जाता है ।

सिलिका-ईंटों का निर्माण

सिलिका-ईंटें किसी भी प्रकार के क्वार्ट्ज पत्थर से बनायी जा सकती हैं । परन्तु इसके लिए बालू का प्रयोग नहीं किया जाता, क्योंकि बालू उन्हें अति सरन्ध्र बना देती है और निम्न शक्ति उत्पन्न करती है ।

वन्धन पदार्थ^१ के लिए साधारणतः चूने का घोल^२ प्रयोग में लाया जाता है । यह ईंट के दो प्रतिशत से अधिक नहीं होना चाहिए । अल्यूमिना की उपस्थिति हानिकारक है क्योंकि यह ईंटों की ऊष्मसहता को कम करता है । इसकी मात्रा ईंट में १.५ प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए । लोह आक्साइड इतना हानिकारक नहीं है क्योंकि यह न तो सिलिका के साथ संयुक्त होता है और न उच्च तापों पर ठोस घोल ही बनाता है । सिलिका की ईंटों के मिश्रण में लोह आक्साइड ५ प्रतिशत तक प्रयुक्त किया जा सकता है । इसकी इतनी मात्रा से ऊष्मसहता कम नहीं होती ।

निर्माण-विधि—ऊपर और नीचे खुले हुए लोहे के साँचों में ईंटें, साधारणतः हाथ से ढालकर बनायी जाती हैं । यंत्र द्वारा ईंटों के निर्माण में कुछ शुष्क पदार्थ प्रयोग में लाया जा सकता है और अधिक दाब उत्पन्न किया जा सकता है, अतः ऐसी ईंटों में अधिक दृढ़ता आ जाती है । हाथ से बनी ईंटों की अपेक्षा यंत्र की उत्तम ईंटें आकार, और वातुमलों के संक्षारण प्रतिरोध में अधिक अच्छी होती हैं । ईंटों को वायु में शीघ्रतापूर्वक सुखाया जाता है, तब वे भट्टों में वर्गाकार ढेरों में रख दी जाती हैं । फिर ताप क्रमशः बढ़ाकर १५००° से ० कर दिया जाता है और चार घंटे तक यही ताप रखा जाता है ।

सिलिका ईंटों के गुण—

सिलिका के अपवर्तनों में^१, आयतन के परिवर्तन भी होते हैं। क्वार्ट्ज के क्रिस्टो-वेलाइट में पूर्ण परिवर्तन से आयतन में १३.६ प्रतिशत की वृद्धि होती है और क्वार्ट्ज से ट्रिडिमाइट में १६.८ प्रतिशत की। किंतु सिलिका-ईंटों का स्थायी प्रसार आयतन का १० या ११ प्रतिशत होता है।

भट्ठी में होनेवाला सिलिका ईंटों का पूर्ण प्रसार तीन रूपों में विभाजित किया जा सकता है—

(१) साधारण ऊष्मीय अथवा अस्थायी प्रसार, जो कि प्रतिवर्त्य^२ होता है। यह दो कारणों—(अ) साधारण ऊष्मीय प्रसार और (आ) प्रतिवर्त्य (α - β) क्वार्ट्ज एवं (α - β) क्रिस्टोवेलाइट के अपवर्तनों के आयतन परिवर्तन से होता है। यह परिवर्तन रोका नहीं जा सकता।

(२) स्थायी प्रसार, जो कि मौलिक क्वार्ट्ज के क्रिस्टोवेलाइट या ट्रिडिमाइट के अपवर्तन के कारण होता है। यदि पकाते समय सम्पूर्ण सिलिका ट्रिडिमाइट में परिवर्तित हो जाय, तो ईंट का स्थायी प्रसार पूर्ण हो जाता है। जिस ईंट में समस्त ट्रिडिमाइट होता है उसके दबाव की शक्ति और तापीय प्रतिरोध में उन्नति हो जाती है।

(३) आयतन में वृद्धि का एक कारण यह भी है कि क्वार्ट्ज से परिवर्तित क्रिस्टोवेलाइट या ट्रिडिमाइट के केलास न्यूनतम आयतन स्थान नहीं लेते; परन्तु इस प्रकार फैल जाते हैं कि उनके लिए अधिक स्थान की आवश्यकता होती है।

यतः सिलिका ईंटें गरम करने पर प्रसारित होती हैं और ठंडा करने पर संकुचित होती हैं, अतः भट्ठी के संयोजक दण्डों (Tie-rods) को गरम करते समय ढीला कर देना चाहिए और ठंडा करते समय कस देना चाहिए, इससे (Tie-rods) का तनाव क्रमशः कम और अधिक हो जायगा। भट्ठी की छत और दीवारें यदि सिलिका की होती हैं तो भट्ठी के गरम होते समय बहुत कस जाती हैं, इसलिए गैसों की ज्वाला पूर्णरूप से भीतर ही रह जाती है।

सिलिका की ईंटों की सरन्ध्रता लगभग ४ से २० प्रतिशत तक होती है। विशिष्ट ऊष्मा लगभग .२६ होती है। इसकी तापीय चालकता अग्नि-मिट्टी की ईंटों से कम होती है। परन्तु उन ईंटों की जो ऊँचे ताप पर पकायी जाती हैं, तापीय चालकता अधिक

होती है। अग्नि-मिट्टी की ईंटों की अपेक्षा सिलिका की ईंटें अधिक ऊष्माभार सहन कर सकती हैं। उच्च ताप पर गरम करने पर भी सिलिकायुक्त ईंटों में यांत्रिक प्रतिरोध ज्यों का त्यों बना रहता है। इस कारण काफी चौड़ाई की दीर्घवृत्ताकार^१ मेहरावें बनायी जा सकती हैं। अपघर्षण^२ और मलवातु क्रिया का प्रतिरोध निम्न होने के कारण ये भट्टियों के ऊपरी भागों और छतों के प्रयोग में आती हैं। क्षारीय वूल और भापें, काँचकुण्ड भट्टियों की सिलिका की छत पर “भट्टी विन्दु” (furnace drops) बनाती हैं। ये काँच में घुलनशील होती हैं और उसमें पत्थर का रूप नहीं ग्रहण करतीं। अग्नि-मिट्टी की ईंटों से टपकनेवाली वूदों द्वारा पत्थर शीघ्र बन जाते हैं।

निर्देशन—सिलिका ईंटों से निम्नोक्त आवश्यकताओं की पूर्ति होनी चाहिए।

(१) ईंटों में न्यूनतम ९४ प्रतिशत सिलिका (SiO_2) होनी चाहिए और चना २ प्रतिशत से अधिक नहीं होना चाहिए।

(२) परीक्षण खण्ड शंकु ३२ (1710° से०) से अधिक गलनीय^३ नहीं होना चाहिए।

(३) परीक्षण खण्ड शंकु १२ के समान ताप तक दो घंटा गरम किया जाय तो ठंडा होने पर उसमें .७५ प्रतिशत से अधिक रेखीय प्रसार नहीं आना चाहिए।

(४) ईंटों को एक समान पकाना चाहिए और उनमें सम गठन (बनावट^४) होना चाहिए जिसमें छिद्र या कोई और खराबियाँ न हों।

(५) सब सतहें संयुक्तिक रूप से सही होनी चाहिए और विशिष्ट परिमाणों से दों प्रतिशत से अधिक अन्तर नहीं होना चाहिए।

सिलिका सीमेन्ट

इसमें उच्च गुणवाला सिलिका पत्थर और अच्छे गुण की अग्नि-मिट्टी होनी चाहिए जो कि ५ या ६ प्रतिशत से अधिक न हो। निर्माताओं के अनुसार इसमें न्यूनतम ९२ प्रतिशत सिलिका होनी चाहिए और ऊष्मसहता की सभी परीक्षाओं में इसको सिलिका-ईंटों के समकक्ष होना चाहिए। इसको महीन पीसना चाहिए, जिससे यह ईंटों के जोड़ने के उपयुक्त हो जाय।

अग्नि-मिट्टियाँ

अग्नि-मिट्टी कोई समांग रासायनिक यौगिक नहीं है, परन्तु इसको साधारणतः निम्नलिखित सूत्र का मिश्रण मानते हैं—

- (१) वास्तविक मिट्टी, Al_2O_3 , $2SiO_2$, $2H_2O$,
- (२) क्वार्ट्ज, SiO_2 (बालू इत्यादि),
- (३) अविच्छेदित फेल्सपार या माइका (अभ्रक) ।

बहुत-सी अग्नि मिट्टियाँ कोयले के साथ पायी जाती हैं ।

मिट्टियों का वर्गीकरण

मिट्टियों के वर्गीकरण की कोई सन्तोपजनक विधि नहीं है । तथापि वर्गीकरण मिट्टियों के मूल स्रोत, प्रयोग, रचना और गुणों के अनुसार किया जा सकता है ।

आरटन का वर्गीकरण निम्न प्रकार का है—

(अ) उच्च क्रम की मिट्टियाँ—(इनमें ५० प्रतिशत या अधिक “वास्तविक मिट्टी” और सिलिका होती है) ।

- | | |
|----------------------|---------------------------|
| (१) केओलिन, | (४) अग्निमिट्टी (तीव्र), |
| (२) चीनी मिट्टी, | (५) अग्निमिट्टी (सुघट्य), |
| (३) पोर्सलीन मिट्टी, | (६) कुम्हार की मिट्टी । |

(आ) निम्न क्रम की मिट्टियाँ—(इनमें १० से ७० प्रतिशत “वास्तविक मिट्टी” और विभिन्न मात्रा में कुछ द्रावक होता है) ।

- | | |
|----------------------|-------------------------|
| (१) मृण्मय मिट्टी, | (४) टाईल की मिट्टी, |
| (२) लोहजन्य मिट्टी, | (५) ईंट की मिट्टी, |
| (३) सिलिकामय मिट्टी, | (६) चूना युक्त मिट्टी । |

मिट्टियों की रासायनिक रचना

मिट्टियों का सदा रासायनिक विश्लेषण किया जाता है और रचना को आक्साइडों तथा “प्रज्वलन हानि” में व्यक्त किया जाता है । मिट्टियों के अंत्य विश्लेषण^१ से उपस्थित अशुद्धियों (अपद्रव्यों)^२ की मात्रा और प्रकृति का देशन मिलता है । काँच के पात्र या भट्ठी के लिए लोहा अति हानिकारक अपद्रव्यों में से एक है । अन्य अपद्रव्य, जैसे चूना, मैगनीशिया, सोडा और पोटैश, मिट्टी में द्रावक^३ का कार्य करते हैं, अतः ये ऊष्मसहता^४ को कम कर देते हैं ।

मिट्टी और उसकी ऊष्मसहता

मिट्टी की रासायनिक रचना और ऊष्मसहता के सम्बन्ध को व्यक्त करने के लिए कुछ प्रयत्न किये गये हैं।

सेगर ने निम्न सूत्र प्रस्तावित किया है—

$$ऊ = \frac{अ \times (अ + स)}{स}$$

ऊ = मिट्टी का ऊष्मसह गुणांक।

अ = अल्यूमिना और इकाई द्रावकों का अनुपात।

स = सिलिका और इकाई द्रावकों का अनुपात।

और बातों, जैसे कि समांगता, सरंघता, कण की सूक्ष्मता और वातावरण की स्थितियों से भी मिट्टी की ऊष्मसहता पर बहुत प्रभाव पड़ता है।

सेगर शंकु—आरम्भ में मिट्टियों और द्रावकों के मिश्रण इस प्रकार बनाये गये थे कि उनके द्रावकों २०° से० या ३०° से० के क्रम से थे। ये साँचों में छोटे-छोटे चतुर-नीक आकार के बनाये जाते हैं। इनका आविष्कार सेगर ने किया। इनकी मौलिक श्रेणी में रूपान्तर आ गया है और अब ६४ शंकु हैं जिनके ५९०° से० से २०००° से० तक विभिन्न गलनांक हैं। अल्यूमिना का गलनांक प्रायः २०००° से० होता है। सेगर शंकुओं के निर्माण में मुख्य आक्साइड SiO_2 और Al_2O_3 हैं और मुख्य द्रावक Na_2O , K_2O , PbO , CaO , B_2O_3 और Fe_2O_3 हैं।

शंकु नम्बर	द्रावक
०२२	५९०° से०
०१५	८००° से०
०१७	१०१०° से०
१	११५०° से०
११	१३५०° से०
२१	१५५०° से०
२७	१६७०° से०
२८	१६९०° से०
३६	१८५०° से०
४२	लगभग २०००° से०

मिट्टियों का यांत्रिक विश्लेषण

मिट्टी के कणों का परिमाण प्रोद्वाहन^१ द्वारा मापा जाता है। एक कम्पन यंत्र द्वारा मिट्टी को पानी में खूब हिलाया जाता है, जिससे वह छिन्न-भिन्न हो जाती है और फिर उस पर जलप्रवाह की क्रिया की जाती है। प्रवाह की गति में परिवर्तन कर विभिन्न परिमाणों के कण छँट लिये जाते हैं। इस प्रकार बालू, सूक्ष्म बालू, धूलि बालू, सिल्ट और मिट्टी के कण पानी से छँट जाते हैं। जल के स्थिर होने पर ही मिट्टी नीचे बैठती है। मिट्टी के प्राकृतिक गुणों पर उसके कणों के परिमाण का स्पष्ट प्रभाव पड़ता है। उदाहरणार्थ, सूक्ष्म अवस्था में क्वार्ट्ज द्रावक का कार्य कर सकता है, पर स्थूल कणों से यह सम्भव नहीं है।

मिट्टियों में अशुद्धियाँ और उनका प्रभाव

(१) सिलिका—क्वार्ट्ज के स्थूल कण मिट्टी को फटने से या अधिक संकोचन से रोक सकते हैं। सिलिका की अधिक मात्रावाली अग्नि-ईंट भट्टी में सहज संक्षारित और चूर्ण हो जाती है। यह सुघट्यता तथा मुखाते और पकाते समय के संकोचन को कम करती है। यदि फेल्सपार, अम्लक और अन्य सिलीकेट, अशुद्धियों के रूप में उपस्थित हों तो मिट्टी की ऊष्मसहता कम होती है। शुद्ध मिट्टी में यदि सिलिका मिला दी जाती है तो मिट्टी की ऊष्मसहता कम होती है, किन्तु यदि निम्न गलनांकवाली अग्नि-मिट्टी में मिश्रित की जाती है तो ऊष्मसहता बढ़ जा सकती है, पर साथ ही निम्न ताप पर पकाये हुए खण्डों में सुघट्यता, संकोचन-विकृचन प्रवृत्ति, सत्ताव एवं दबाव शक्ति और सरुघ्नता कम हो जाती है। इससे मिट्टी के मुखाने की दर, कठोर पकी मिट्टी की सरुघ्नता, मिट्टी की अतिवेद्यता और ताप में शीघ्र परिवर्तनों के कारण होनेवाली टूट का प्रतिरोध बढ़ जाता है। परन्तु यदि क्वार्ट्ज सूक्ष्म अवस्था में होता है तब इन सबका प्रभाव विपरीत हो सकता है।

(२) अल्यूमिना—साधारणतः कच्ची मिट्टी में यह नहीं पाया जाता। मिट्टी में अल्यूमिना का योग करने से मिट्टी की ऊष्मसहता बढ़ जा सकती है, परन्तु यदि यह संयुक्त रूप में प्रयुक्त किया जाता है तो मिट्टी की सुघट्यता घटती है और साधारणतः ऊष्मसहता भी घट जाती है। अति अल्यूमिना युक्त मिट्टी श्यान होती है और कोमल होने पर शीघ्र बैठती नहीं है। साधारण तौर पर कहा जा सकता है कि केओलिन की

रचना के अनुरूप सीमा तक, मिट्टी में जितना ही अधिक अल्यूमिना होता है उतनी ही अधिक मिट्टी अच्छी मानी जाती है; किन्तु उस अवस्था में जब कि उसमें यथेष्ट सुघट्यता और उपयुक्त गुण हों।

(३) लौह यौगिक—यह मिट्टियों में बहुधा रूपामाखी और सिडराइट के रूप में और कदाचित् लिमोनाइट, फेरस आक्साइड, फेरिक आक्साइड और मैग्नेटाइट के रूप में पाये जाते हैं।

रूपामाखी हाथ से छांटकर अलग की जा सकती है। पकाने के पश्चात् बचे हुए रूपामाखी के छोटे खण्ड छिद्र बना देते हैं और पात्रों में उनसे शहद के छत्ते-जैसे आकार बन जाते हैं। यदि मिट्टी को पात्र-निर्माण के प्रयोग में लाना हो तो रूपामाखी और सिडराइट को पूर्णतः निकाल देना चाहिए क्योंकि ये लाल सीस को काँच-मिश्रण में अवकरण कर सीस धातु में परिवर्तित कर सकते हैं।

मिट्टी की ऊष्मसहता पर फेरिक आक्साइड का कोई विशेष प्रभाव नहीं पड़ता। मिट्टी में फेरस आक्साइड कदाचित् ही पाया जाता है, परन्तु यदि मिट्टी अवकारक वातावरण में पकायी जाती है तो फेरस आक्साइड बन सकता है। फेरिक आक्साइड, लोह सिलिकेट का मलधातु बनाता है जो कि 1100° से 1200° से पर शीघ्र द्रवित हो जाता है। सिलिकायुक्त काँच-मिश्रण में यह हरे वर्ण का सिलिकेट बनाता है।

यदि मिट्टी को ईंट निर्माण के उपयोग में लाया जाय तो उसे धीरे-धीरे पकाना चाहिए, जिससे कि सम्पूर्ण उपस्थित लोहा फेरिक आक्साइड में परिवर्तित हो जाय। मिट्टियों के पकाने पर, लोह यौगिक उनको हलके मक्खनवर्ण से प्रायः काले वर्ण तक की कर देते हैं। लोह यौगिक यदि ऊष्मसह मिट्टी में मिलाये जाते हैं तो मिट्टी का द्रवांक (गलनांक) कम हो जाता है, परन्तु आक्सीकरण वातावरण में पकाने पर, संसक्ति बढ़ जाती है, क्योंकि वे हलके द्रावकों का कार्य करते हैं। मिट्टी की सुघट्यता में कोई अन्तर नहीं आता। अच्छी अग्नि-मिट्टियों में लोह यौगिकों की मात्रा, यदि वे फेरिक आक्साइड में व्यक्त किये जायें तो, १.५ से २.० प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(४) कैल्शियम यौगिक—चूना, चूना स्पार, चूना-पत्थर, कैल्शियम कार्बोनेट और हरसॉठ अग्नि-मिट्टियों की ऊष्मसहता कम करते हैं।

(५) मैगनीशियम यौगिक भी कैल्शियम यौगिकों के समान क्रियाशील होते हैं और ऊष्मसहता कम करने की प्रवृत्ति रखते हैं। चूने के समान, मैगनीशिया इतना शीघ्र विकाचरण उत्पन्न नहीं करता, परन्तु इससे कोमलता धीरे-धीरे आती है।

(६) क्षार-सोडा एवं पोटाश अधिकतर फेल्सपार और अभ्रक के रूप में पाये जाते हैं। ये मिट्टी की ऊष्मसहता कम करते हैं। ईंट में यदि थोड़ी ही मात्रा में क्षार उपस्थित हो तो ईंट की शक्ति कुछ बढ़ सकती है। क्षारों की मात्रा २ प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(७) टाइटेनियम यौगिक—मिट्टी की ऊष्मसहता को रूटाइल, इलेमिनाइट और टाइटेनाइट कम करते हैं। मिट्टियों का टाइटेनिया काँच में घुल जाता है।

मिट्टियों में जल

मिट्टी अत्यन्त आर्द्रताग्राही है।^१ इसमें रहनेवाले जल के साधारणतः दो रूप हैं।

(अ) यांत्रिक संयोजक जल—मिट्टी को ११०° सें० पर तप्त करने से यह पूर्ण रूप से निकल जाता है। मिट्टी १ से १२ प्रतिशत तक संकुचित हो जाती है।

(आ) रासायनिक संयोजक जल—मिट्टी को ४००° सें० के ऊपर तप्त करने पर ही यह निकलता है। इस प्रकार के जल की मात्रा ३ से १२ प्रतिशत तक होती है।

मिट्टियों में कार्वनिक पदार्थ

अवसादीय^२ मिट्टियों में कार्वनिक पदार्थ, वास्तविक पौधा अंतक के रूप में जैसे कि पत्तियों, पेड़ों के तनों के रूप में रहता है। इसमें जीर्णक^३, कोयला या जतुक्य^४ कोयले के लक्षण भी पाये जा सकते हैं। यदि कार्वनीय पदार्थ मिट्टी से ६ प्रतिशत मात्रा में अधिक हैं तो पकाने में कठिनाई होती है। कुछ मिट्टियों में काला रंग कार्वनीय पदार्थ के कारण होता है। मिट्टियों का यह कार्वनीय पदार्थ हटाया नहीं जा सकता, जब तक कि ताप ९००° सें० तक न पहुँच जाय।

सुघट्यता

जल या वसीय^५ तेल मिलाने से, मिट्टियाँ सुघट्य हो जाती हैं। अधिक सुघट्यता-वाली मिट्टियाँ स्थूल (शक्तिशाली) कहलाती हैं और निम्न सुघट्यतावाली मिट्टियाँ

स्तनु (कोमल) कही जाती हैं। सुघट्यता का कारण अभी तक पूर्ण रूप से ज्ञात नहीं हुआ है। इसके लिए कई सिद्धान्त प्रचलित हैं।

मिट्टी की सुघट्यता उसके 'संयुक्त जल' के कारण हो सकती है। उत्तम सुघट्यता तब होती है जब कि कण आकारों के अनुसार इस प्रकार प्रसरित हों कि एक दूसरे के अति निकट हों और इस प्रकार उन कणों की अधिकतम सतहें खुली हों। मिट्टी में कलिलों की मात्रा की उपस्थिति भी उसकी सुघट्यता का कारण बतलायी जाती है। ऋतु-प्रभाव और समय से भी मिट्टी की सुघट्यता बढ़ती है, इसका कारण कार्वनीय अम्लों की उत्पत्ति बतलाया जाता है। अम्लीयता से सुघट्यता बढ़ती है और क्षारीयता प्रतिकूल प्रभाव डालती है। सुघट्यता तब भी बढ़ती है जब कि मिट्टी जल में भोंगने से और कोहरे से छिन्न-भिन्न हो जाती है। मिट्टी को जल के साथ पीसकर, हलके अम्ल या कलिलमय पदार्थ का, जैसे सिलिका, अल्यूमिनियम हाइड्रेट इत्यादि का, वन्ध देकर भी मिट्टी की सुघट्यता बढ़ायी जा सकती है। मिट्टी में क्षारीय पदार्थ, जैसे चूना जल, सोडा या पोटाश, जल काँच या असुघट्य पदार्थ, जैसे वालू या पकी मिट्टी मिलाने से या ४००° से ० से अधिक तप्त करने से सुघट्यता घटती है।

मिट्टी की सुघट्यता का मापना कठिन होता है। मिट्टी की व्यावहारिक जाँच भींगी मिट्टी का "स्पर्श" है जब कि भींगी मिट्टी हाथ या पैर से दबायी जाती है। अति उत्तम कार्य-योग्य मिट्टी तब होती है जब कि वह दवाकर आकार बनाये जाने पर उँगलियों में न्यूनतम चिपके। सुघट्यता मापने की विधियाँ दो हैं—(१) भींगी मिट्टी को बेलनाकार साँचे से दवाकर निकालना और टूटने के पूर्व, निकली हुई मिट्टी की लम्बाई या भार मापना, (२) भींगी मिट्टी के पिण्ड में एक सूई को स्थिर दाब से प्रवेश कराना। दोनों विधियों में आपत्तियाँ हैं। प्रथम विधि में कोई आश्वासन नहीं है कि मिट्टी की सुघट्यता अधिकतम बिन्दु पर पहुँच गयी है और दूसरी में यह मान लिया गया है। मिट्टी को सुघट्य स्थिति में लाने के लिए जो जल की मात्रा आवश्यक होती है उसी मात्रा के अनुपात में सुघट्यता होती है। काँच-कारखानों के ऊष्मसहों की मिट्टी पर्याप्त सुघट्य होनी चाहिए जिसमें कि जब उसमें निस्तापित मिट्टी मिलायी जाय तो उसको आकार में लाने के लिए कठिनाई न हो और वह शीघ्र सूख सके और संकोचन कम हो। मिट्टी पर तापन का प्रभाव

शुष्क होते समय संचकित मिट्टी का रंग सर्वदा हलका पड़ जाता है और आयतन संकुचित हो जाता है। जितने धीरे मिट्टी शुष्क की जाती है उतना ही अधिक संकोचन

होता है। तापन का प्रथम परिणाम यह होता है कि मिट्टी की आर्द्रताग्राही^१ नमी दूर हो जाती है और कलिलमय सिलिसिक अम्ल का निर्जलन^२ होता है। प्रायः ५००° से० पर निर्जलन-क्रिया ऊष्मा-शोषक^३ होती है। मिट्टी स्वतन्त्र सिलिका, अल्यूमिना और जल के रूप में विच्छेदित हो जाती है और आयतन में स्पष्ट वृद्धि होती है। मिट्टी को ६००° से० से ९००° से० तक पकाने के समय कार्वनीय पदार्थ दूर हो जाता है और लोह यौगिक फेरिक अवस्था में आक्सीकृत हो जाते हैं। पकी हुई मिट्टी में “काली गाँठें और काले धब्बे” बिना जले कार्वनीय पदार्थ का या फेरस अवस्था में लोहे का या दोनों की ही उपस्थिति का संकेत देते हैं। इस समय तापन की गति धीमी होनी चाहिए और वातावरण आक्सीकारक होना चाहिए। ९००° से० के बाद मिट्टी काचरण के कारण सिकुड़ जाती है। केओलिन को १०००° से० तक तापित करने पर ऊष्मा का आकस्मिक उद्धिकासन^४ होता है जिसका कारण या तो स्वतन्त्र अल्यूमिना का पुरुभाजन या अल्यूमिनियम सिलिकेट का Al_2O_3 , SiO_2 और सिलिका में विच्छेदन होता है। जब मिट्टी १४००° से० तक तापित की जाती है और द्रुत पदार्थ की मात्रा अधिक नहीं होती है तो सिलेमिनाइट या कियेनाइट (Al_2O_3 , SiO_2) में परिवर्तन होता है। काँच द्वारा संक्षारण का प्रतिरोधक तत्त्व वास्तव में मुलाइट ($3Al_2O_3$, $2SiO_2$) के रूप में अल्यूमिना ही है। अधिक समय तक तापन करने से अति अल्यूमिना युक्त ऊष्मसहों की प्रवृत्ति मुलाइट में परिवर्तित होने की होती है। १५००° से० पर मिट्टी संपुंजित होकर पत्थर सदृश और १६५०° से० पर कोमल तथा १७००° से० पर भूरे वर्ण का अति श्यान तरल द्रव्य बन जाती है।

जैसे-जैसे पकाने का ताप बढ़ता है मिट्टी का बाह्य आयतन संकुचित होता जाता है और जब सब छिद्र बन्द हो जाते हैं तब मिट्टी काँचीय हो जाती है। अग्नि-मिट्टियों और चीनी मिट्टी में तो बहुत कम काँचीयता आती है; परन्तु अधिक द्रवणवाली मिट्टियों में अभेद्य झाँवा बन जाता है। मिट्टी का निम्न ताप पर काचरण^५ करने पर, अन्तिम उत्पाद में अधिक यांत्रिक दृढ़ता होती है। मिट्टी के ऊष्मसहों में अल्यूमिनायुक्त पदार्थ, जैसे कि वाक्साइट और डायसपोर का मिश्रण करने से उनकी उन्नति होती है। मिट्टी के ऊष्मसहों में निस्तापित^६ सिलेमिनाइट, एन्डालुसाइट और कियेनाइट मिश्रित किये जाते हैं। इनका सूत्र Al_2O_3 , SiO_2 है, परन्तु केलासीय संरचना भिन्न है।

1. Hygroscopic 2. Dehydration 3. Endothermic 4. Evolution
5. Vitrification 6. Calcined

तापीय अवकल विश्लेषण

आजकल मिट्टियों और सिलीकेट पदार्थों का तापीय अवकल विश्लेषण किया जा रहा है और खोज द्वारा यह पता लगाया जा रहा है कि पदार्थ के तपाये जाने पर विभिन्न तापों पर कौन-कौन से रासायनिक यौगिक संयोजित अथवा नियोजित होते हैं। पदार्थ का तापन करने पर, तापीय अवकल विश्लेषण उपकरण द्वारा अवशोषित अथवा उद्घिकासित ऊष्मा को मापा जा सकता है। इस प्रकार किसी भी पदार्थ का, जिसका तापन होने पर स्वरूप परिवर्तन होता है, अध्ययन किया जा सकता है, क्योंकि उन तापों से जिन पर परिवर्तन होता है और परिवर्तनों के परिमाण से, उन तापों पर पदार्थ की गुणात्मक रचना का निर्देशन मिल जाता है। पदार्थ को प्रामाणिक स्थिर दर से तापित किया जाता है और उसके ताप की तुलना एक अक्रिय^१ पदार्थ से अवकल ताप युग्म द्वारा की जाती है। तापीय अवकल विश्लेषण के उपकरण में एक पदार्थ-अवलम्बन, ताप-वृद्धि की दर नियंत्रण करने के लिए एक वेरियक^२ और स्वचालित अंकन यंत्र-युक्त एक ताप-देशक होता है।

मिट्टी के भौतिक गुण

शुष्क करने और पकाने पर संकोचन—मिट्टी को प्रायः 70° से 100° पर शुष्क कर, २८ नम्बर की चलनी से छानने योग्य पीसकर इतना जल मिलाते हैं कि उसमें कार्य के योग्य श्यानता आ जाय। फिर इसको खूब फेंटकर साधारणतः पीतल के साँचों में $4\frac{1}{2}'' \times 1\frac{1}{2}'' \times \frac{1}{4}''$ आकार की पट्टियाँ ढालते हैं। इन पट्टियों पर ४ इंच की दूरी पर अनुलम्ब रेखाएँ अंकित की जाती हैं, ये पट्टियाँ वायु में साधारण ताप पर और फिर 110° से 100° ताप पर शुष्क की जाती हैं? जब तक कि इनकी लम्बाई स्थायी न हो जाय। तब रेखीय शुष्क संकोचन मापा जाता है जो कि ३ से ८ प्रतिशत होता है। फिर पट्टियाँ आवश्यक ताप पर भट्ठी में पकायी जाती हैं, जब तक कि उनके ठंडे होने पर संकोचन स्थायी न हो जाय। पकाने की क्रिया आक्सीकारक वातावरण में होनी चाहिए।

कुछ मिट्टियों के पकाने पर जब तक कि ताप 750° से 1000° नहीं हो जाता तब तक संकोचन प्रायः नगण्य होता है और कुछ हालतों में इस ताप के निकट वास्तविक प्रसार होता है। संकोचन 1500° से 1000° तक साधारणतः ८ से १५ प्रतिशत होता है। अच्छी

मिट्टी में आरम्भ में संकोचन कम होना चाहिए और ७५° से ९०° तक धीरे-धीरे नियमित वृद्धि होनी चाहिए तथा ९०° से ताप के ऊपर जितना संभव हो उतना कम संकोचन और नियमित परिवर्तन होना चाहिए। मिट्टियों का मिश्रण करने या सूक्ष्म कणों का क्वार्ट्ज, निस्तापित मिट्टी या अन्य असुष्य पदार्थ मिलाने से पकाने पर संकोचन घटाया जा सकता है।

सरन्ध्रता

मिट्टी की सरन्ध्रता कणों के परिमाण और मिट्टी के बालूपन पर निर्भर है। इस गुण से मिट्टी की शक्ति का तथा टक्कर, रगड़, और द्रवण के प्रतिरोध, तापीय परिवर्तन की विकृतियों का, गैसों एवं तरल द्रव्यों की रासायनिक क्रियाओं का, उसकी पारगम्यता और तापीय चालकता का गहरा सम्बन्ध है। यह सब ऊपर लिखित पट्टियों पर ज्ञात किया जा सकता है। सबसे पहले शुष्क अवस्था में पट्टियों का भार लिया जाता है और फिर ४८ घंटे तक शून्यक अवस्था में जल में भिगोया जाता है, फिर उन्हें जल में आलम्बित कर तौल लिया जाता है। अन्त में जल पोंछ कर उन्हें वायु में तौला जाता है।

$$\text{सरन्ध्रता, } s = \frac{100 (g - k)}{k - x}$$

s = सरन्ध्रता,

k = वायु में (शुष्क) पट्टिका का भार,

x = जल में भार (भींगने के पश्चात्),

g = वायु में भार (भींगने के पश्चात्)।

यह विधि सिर्फ उन मिट्टियों के लिए उचित है जो ६०° से या अधिक ताप पर पकायी जाती हैं। जिनका संकोचन वर्णित किया गया है उन मिट्टियों की सरन्ध्रता निम्न थी—

६०° से पर	१८.२ से ३४	प्रतिशत तक
१४०° से पर	५.२ से ३१	” ”
१५०° से पर	१.४ से ३०	” ”

साधारणतः सबसे उपयुक्त मिट्टी वह है जिसका सरन्ध्रता-परास अधिक हो।

1. Permeability

तनाव-शक्ति

मापने पर, मिट्टी में अत्यधिक तनाव शक्ति तब पायी जाती है जब कि उसकी वनावट समांग^१ होती है और वह वायु के बुलबुलों, परतों और दरारों से रहित होती है। मिट्टी की तनाव-शक्ति विशिष्ट यन्त्र द्वारा मापी जा सकती है। कच्ची मिट्टियों में तनाव-शक्ति का मान १० पाउंड से ४०० पाउंड प्रतिवर्ग इंच होता है।

दवाव-शक्ति

दवाने के संबंध में ऊष्मसहों का प्रतिरोध, ठंडी अवस्था में इतना महत्वपूर्ण नहीं है जितना कि गरम अवस्था में होता है। दवाव शक्ति के साथ मिट्टी की वनावट^२ का अधिक सम्बन्ध है। सहज में द्रवण होनेवाले अवयवों की उपस्थिति से ऊष्मसहों की दवाव-शक्ति ठंडी अवस्था में तो बढ़ती है, परन्तु गरम अवस्था में घटती है। पकी मिट्टी यदि अधिक मात्रा में उपस्थित हो तो उसकी दवाव-शक्ति घटती है।

ऊष्मसहता

मिट्टी की स्वाभाविक ऊष्मसहता ज्ञात करने के लिए उसका डेढ़ इंच ऊँचा शंकु बनाया जाता है और इसको सेगर शंकुओं के सहित एक ऊष्मसह विम्ब पर स्थापित कर, भट्ठी में तापित करते हैं। मिट्टी का शंकु जिस ताप पर झुक या बैठ जाय या द्रवण के लक्षण दिखाये, वही उसका कोमलांक^३ होता है। इसको उस सेगर शंकु से ज्ञात किया जाता है जो अन्त में झुकता है। मिट्टी में द्रावकों^४ की उपस्थिति से ऊष्मसहता घटती है।

ऊष्मसहता और दवाव

भट्ठी में ऊष्मसह पदार्थों पर दवाव होने के कारण ऊष्मसहता बहुत कम हो जाती है और जैसे-जैसे मिट्टी पर दवाव बढ़ता है, वैसे-वैसे वह कम होती जाती है।

दवाव पर ऊष्मसहता जाँचने के लिए एक आयताकार पट्टिया, जिसकी चार वर्ग इंच सतह पर भार रखा जा सके, एक ऊष्मसह आलम्बन के केन्द्र में, भट्ठी की भीतरी नली में रखी जाती है। उसके चतुर्दिक् सेगर शंकु रखे जाते हैं। भट्ठी के बाहर से यांत्रिक साधन द्वारा परीक्षण पट्टिया पर स्थिर दवाव दिया जाता है। तापन करने पर परीक्षण-पट्टिया बैठ जाती है और पूर्व विधि के अनुसार शंकुओं द्वारा ताप अनुमानित

किया जा सकता है। प्रकारान्तर से किसी विशिष्ट ताप पर, पदार्थ को उस ताप तक पकाकर, विठाने या दबाव से तोड़ने के लिए भार ज्ञात किया जा सकता है।

प्रयोग के पूर्व, जितने ही अधिक ताप पर अग्नि-मिट्टी की ईंट पकायी जाती है उतनी ही अधिक ऊष्मसहता होती है। अति पकाने पर यह नियम लागू नहीं होता। अग्नि-मिट्टी की ऊष्मसहता, भार की वृद्धि करने पर बढ़ जाती है। साधारणतः मिट्टी में जितना ही अधिक अल्यूमिना होता है उतना ही अधिक भार और जितनी ही अधिक सिलिका हो उतना ही कम भार सहन किया जा सकता है। मिट्टी में सूक्ष्म निस्तापित मिट्टी जितने ही कम अनुपात में होती है उतनी ही अधिक दबाव ऊष्म सहता होती है। इसका अधिकतम प्रभाव तब होता है जब कि मिट्टी और सूक्ष्म आकार की निस्तापित मिट्टी का विशिष्ट अनुपात हो। प्रत्येक मिट्टी के लिए अधिकतम मात्रा भिन्न होती है। मध्य और स्थूल आकारों की निस्तापित मिट्टी का प्रभाव इसी प्रकार, परन्तु कम होता है।

विशिष्ट ऊष्मा और चालकता

तापवृद्धि से विशिष्ट ऊष्मा की वृद्धि होती है। अग्नि-ईंट (SiO_2 ५९.२ प्रतिशत, Al_2O_3 ३५.३) के ताप की ६००° से १४००° से तक वृद्धि होने से विशिष्ट ऊष्मा .२२८ से ०.२९७ तक बढ़ जाती है। भट्ठी की दीवारों का पृथक्करण, पुनर्जनित्र में निष्कासित गैसों से प्रवेश, गैसों में ऊष्मा का संक्रमण, काँचमिश्रण का तापन और द्रावण, यह सब ऊष्मसह पदार्थों की ऊष्माचालकता पर निर्भर है। रासायनिक रचना, सरलता, कणों के आकार, पदार्थ के पकाने के ताप और विपरीत दीवारों के ताप-अन्तर पर विभिन्न चालकताएँ होती हैं। दो विपरीत दीवारों की सतहों में जितना ही अधिक ताप-अन्तर होता है उतना ही अधिक ऊष्मा का पारगमन होता है।

मिट्टियों का शोधन

अलोप्टन विधि—मिट्टी जल में आलम्बित की जाती है और कास्टिक सोडा, सोडियम कार्बोनेट या सोडियम-सिलिकेट जैसे क्षारीय पदार्थों की कुछ मात्रा का योग करने से मिट्टी के कण बहुत समय तक जल में आलम्बित रह सकते हैं। परन्तु अभ्रक (माइका), रूपामाखी फेल्सपार, स्वतन्त्र सिलिका और अन्य अशुद्धियों के स्थूल कण

तरल में बैठ जाते हैं। मिट्टी का निथरा हुआ आलम्वन उड़ेल लिया जाता है और कुछ मात्रा अम्ल की मिलाकर फिर से स्कंदन^१ या लोप्टन कर लिया जाता है। इस विधि में निम्न हानियाँ हैं—(१) कुछ सूक्ष्म आलम्वित अशुद्धियाँ रह जाती हैं, (२) मिट्टी की भौतिक अवस्था पूर्ण रूप से परिवर्तित हो जाती है, (३) मिट्टी का ऐसा रूप रह जाता है जिसका सुखाना, एवं संचय करना कठिन होता है। लाभ यह है कि ऐसी शुद्ध की हुई मिट्टी निम्नतापों पर संपुंजित होती^२ है, द्रवणांक अधिक हो जाता है और इसका फल यह होता है कि पकाने के पश्चात् थोड़ा ही और आकुंचन होता है।

निस्तापित मिट्टी^३ का प्रभाव

निस्तापित मिट्टी या पाट के टूटे हुए खण्डों को कच्ची मिट्टी में मिश्रण कर ईंटें, पट्टियाँ और पात्र निर्माण किये जाते हैं। कच्ची मिट्टी को पका और पीसकर बनायी गयी निस्तापित मिट्टी अधिक घनी और अधिक कोणीय कणों की होती है, अतः यह निस्तापित मिट्टी अति उत्तम होती है। उच्च ताप पर पकायी हुई निस्तापित मिट्टी अधिक सन्तोषजनक होती है। इसमें अनुपात इस प्रकार होना चाहिए कि छोटे कण, बड़े कणों के मध्य रिक्त स्थानों को भर दें। इसमें सूक्ष्म घूलि होने से मिट्टी के शुष्क होने और पकाने पर संकोचन कम हो जाता है, अतः दरारों के बनने की प्रवृत्ति न्यूनतम हो जाती है। पकाने पर इसके सूक्ष्म भाग कच्ची मिट्टी से संयोजित हो जाते हैं जिससे घनी रुद्धहीन मिट्टी बनती है और काँच के पात्रों में इस गुण का होना आवश्यक है।

निस्तापित मिट्टी के स्थूल कणों से मिट्टी काय में दृढ़ता आती है और काय ताप-परिवर्तनों से कम प्रभावित होती है। उत्तम फल के लिए इसकी मात्रा आवश्यकता-नुसार अधिक-से-अधिक इतनी प्रयोग में लानी चाहिए जिसमें ढाँचा बनाने में कठिनाई न हो और काँच के शुष्क होने और पकाने पर दरारें न पड़ें। निस्तापित मिट्टी के बहुत अधिक होने से मिट्टी का पिंड (काय) अति सरल और चटक जानेवाला हो जाता है। पात्र-निर्माण में निस्तापित मिट्टी की सही मात्रा इन बातों पर निर्भर करती है—(१) पात्र के परिमाण पर, (२) प्रयोग में आनेवाले ताप और (३) पात्र को मिलने वाले उपचार पर। उच्च ताप पर प्रयोग में लाये जानेवाले बड़े पात्रों के लिए निस्तापित मिट्टी की अधिक मात्रा प्रयोग में लायी जा सकती है। उन पात्रों के लिए अधिकतम निस्तापित मिट्टी आवश्यक है जो भट्ठी के बाहर निकालकर खाली कर लेने के बाद पुनः

भट्ठी में रखे जाते हैं, जैसा कि पट्टिका काँच-निर्माण में होता है। निस्तापित मिट्टी की मात्रा व्यक्तिगत पात्र-निर्माता की कुशलता और अनुभव पर भी निर्भर है। पात्र-निर्माण के प्रयोग में आनेवाले मिश्रण में साधारणतः ४० प्रतिशत सुषट्य अग्नि-मिट्टी और ६० प्रतिशत १२ अक्षि की चालनी से नीचे की निस्तापित मिट्टी होती है। कच्ची मिट्टी को अति सूक्ष्म पीस लेना चाहिए। निस्तापित मिट्टी का सही अनुपात उसकी सुषट्यता पर निर्भर है।

सिलिमेनाइट (Al_2O_3 , SiO_2)

सिलिमेनाइट उत्तर भारत में पाया जाता है। यह अग्नि-मिट्टी से उत्तम और अधिक मूल्यवान् है। इसका द्रवणांक १८५०° सें० है। शुद्ध पदार्थ वर्णरहित है, परन्तु प्राकृतिक खनिज का वर्ण कुछ काले लोह आक्साइड के कारण भूरा होता है। यह सुषट्यता रहित है, अतः इच्छित आकार में ढालने के पूर्व इसमें कुछ मिट्टी मिश्रित करनी पड़ती है। यह द्रावकों, काँच इत्यादि से संक्षारण का प्रतिरोधी है और इस पर टाइड्रोफ्लोरिक अम्ल का भी बहुत ही कम असर होता है। पिसे हुए सिलिमेनाइट को, चुंबकीय पृथक्करण यंत्र में गमन कराकर, लोह-रहित कर लेना चाहिए।

जब मिट्टी में पर्याप्त अल्यूमिना मिश्रित कर १४००° सें० ताप पर अधिक समय तक तापित करते हैं तो कृत्रिम सिलिमेनाइट का निर्माण होता है। मिट्टी में कुछ द्रावक, जैसे लोहा, टाइटेनियम, फ्लोराइड एवं फेल्सपारों की उपस्थिति से सिलिमेनाइट का बनना सुगम हो जाता है। इस प्रकार के खनिज सिलिमेनाइट का द्रवणांक १८००° से १९००° सें० तक होता है। यह तापों के अचानक परिवर्तनों से प्रभावित नहीं होता। यह अम्लों का, यहाँ तक कि हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल का भी प्रतिरोधी है। उच्च ताप पर यह भार सहन कर सकता है।

सिलिमेनाइट ईंटें

ये ईंटें प्राकृतिक या कृत्रिम सिलिमेनाइट से बनायी जाती हैं और इनमें १० प्रतिशत अग्नि-मिट्टी या मुलतानी मिट्टी का वन्व दिया जाता है।

काँच-पात्र

काँच-पात्रों के लिए सिलिमेनाइट उपयुक्त अवयव है। अतः अल्यूमिना की प्रतिशतता निस्तापित पदार्थ के ५६ प्रतिशत तक बढ़ायी जा सकती है।

निस्तापित मिट्टी (ग्राँग)

सिलिमेनाइट उत्तम प्रकार की निस्तापित मिट्टी है। इसकी सरलता और चालकता निम्न तथा ऊष्मसहता अधिक होती है। यह अचानक ताप-परिवर्तन का प्रतिरोधी है।

काँच कारखानों के लिए पात्रों और पट्टियों का निर्माण

अग्नि-मिट्टी की पट्टियाँ उसी मिट्टी के मिश्रण की बनानी चाहिए जिससे काँच-द्रावण के लिए पाट (पात्र) बनाये जाते हैं। अग्नि-मिट्टी को खान से निकालकर वायु-संक्षारण के लिए खुले स्थान में रखा जाता है जिससे मिट्टी छिन्न-भिन्न हो जाती है, उसकी सुघट्यता में वृद्धि होती है और अशुद्धियाँ न्यून हो जाती हैं। फिर मिट्टी को चक्की द्वारा पीसकर, उसमें मिट्टी के कुछ और पदार्थों का योग किया जाता है। अनुभव द्वारा ही भिन्न मिट्टियों से उपयुक्त मिश्रण तैयार किया जा सकता है। मिश्रण में जल मिलाकर फिर उसे अच्छी प्रकार से फेंट कर कुछ समय तक पूर्णतया ठीक हो जाने के लिए छोड़ दिया जाता है। पट्टियों के निर्माण की निम्न विधियाँ हैं —

- (१) साँचे द्वारा,
- (२) मिट्टी का ऐसे आयताकार छिद्र से निष्कासन किया जाता है, जिसका आकार पट्टियों की चौड़ाई और स्थूलता के अनुरूप होता है।
- (३) लेपी द्वारा ढालना।

पिछली दो विधियों से निर्मित पट्टियाँ वायु बुलबुलों से रहित होती हैं।

इनके शुष्क होने में छः सप्ताहों से तीन महीने तक लग जाते हैं। यह अथो वहति भट्टियों में प्रायः १३५०° से ० ताप पर पकायी जाती हैं। उच्च वेग से भ्रमित होने-वाली शांतित इस्पात की आरी द्वारा पट्टियाँ सही आकारों में काटी जाती हैं।

पाट (पात्र)

काँच-द्रावण पात्रों की मिट्टी भी ईंटों और पट्टियों की मिट्टी के समान तैयार की जाती है। निस्तापित मिट्टी भी उसी मिश्रण की होती है जिसकी कि कच्ची मिट्टी होती है। निस्तापित मिट्टी और मिट्टी को अच्छे प्रकार से मिश्रित कर, उसमें जल मिलाया जाता है जिससे कि मिश्रण सुघट्य हो जाय। तब कई महीनों के लम्बे समय

के लिए उसे यों ही छोड़ दिया जाता है । इस अवधि में मिट्टी कभी-कभी उलटी-पलटी जाती है और फिर वायु-बुलबुलों से रहित करने के लिए पैरों से खूब रौंदी जाती है या मिट्टी का दावक यंत्र में से गमन कराया जाता है ।

फिर पात्र-निर्माता मिट्टी को प्रायः ८ इंच लम्बे और ३ इंच व्यासवाले वेलनों के आकार में बनाता है और इसके छोटे खण्डों को काष्ठ के तख्ते पर बलपूर्वक फेंकता है । पात्र-निर्माता मिट्टी को फिर इस प्रकार फैलाता है कि उसका प्रत्येक भाग पहले फैलाये हुए भाग से संघनित हो जाय और किसी स्थान में वायु न रह सके । तख्ते में मूठों के दो जोड़े लगे होते हैं । तख्तों का ऐसा आकार होता है कि पात्र का पेंदा उस पर आ जाये और वह उसका भार सहन कर सके ।

जब पेंदे की स्थूलता ३ से ६ इंचों तक की हो जाती है तो तख्ता उठाकर उलट दिया जाता है और पात्र का पेंदा उलट कर एक दूसरे तख्ते पर रखा जाता है । इस दूसरे तख्ते पर $\frac{1}{2}$ इंच निस्तापित मिट्टी या कंकड़ों की तह होती है, जिससे कि पाट का पेंदा शुष्क होते समय बिना दरार पड़े आसानी से संकुचित हो सके । पहले तख्ते को मिट्टी से पट्टी-आरी द्वारा इस प्रकार काटा जाता है कि मिट्टी की स्थूलता आवश्यकता-नुसार रह जाय । पात्र की प्राचीर बनाने के पूर्व, पात्र का पेंदा शुष्क होने के लिए कुछ समय तक योंही छोड़ दिया जाता है और मिट्टी के किनारों को कपड़ों से ढाँक दिया जाता है जिसमें शुष्क होने में शीघ्रता न हो । पदे की स्थूलता, मिट्टी के गुण और पात्र-निर्माता की कुशलता पर ही मिट्टी के शुष्क होने के लिए आवश्यक समय की मात्रा निर्भर करती है ।

इस प्रकार कई पात्रों के पेंदे बनाकर छोड़ दिये जाते हैं, फिर पहले पेंदे की प्राचीर बनाने का कार्य आरम्भ किया जाता है । किनारे पर का कपड़ा हटा लिया जाता है और उन्हें हाथों से इस प्रकार दबाया जाता है कि पेंदे के चतुर्दिक् तीन इंच ऊँची मिट्टी की प्राचीर उठ जाती है । पात्र-निर्माता, तत्पश्चात् पहले तैयार की हुई ७ इंच लम्बी और २ इंच व्यास की वेलनाकार मिट्टी अपने दाहिने हाथ में लेता है । हाथ और उँगलियों द्वारा किनारों पर वेलनाकार मिट्टी को इस प्रकार फैलाता है कि वायु के बुलबुले मिट्टी में न रह जायें । प्रत्येक समय जब कि पाट (पात्र) की प्राचीर पर मिट्टी की परत लगायी जाती है तो चहारदीवारी प्रायः चौथाई इंच स्थूल हो जाती है । दाहिने हाथ से दवाव के विपरीत, पाट की चहारदीवारी के अन्तरीय भाग को बायें हाथ का सहारा देकर निर्माता पाट के चतुर्दिक् मिट्टी की परतें इस प्रकार चढ़ाता है कि

आवश्यकतानुसार २ से ४ इंच स्थूल और तस्ते से १ फुट ऊँची दीवाल बन जाती है। फिर किनारे की मिट्टी का ऊपरी भाग हाथों की हथेलियों से दबाया जाता है और सब पृथक् परतें एक दूसरे में विलीन हो जाती हैं, तब सम्पूर्ण दीवाल को उँगलियों से सहलाया जाता है। फिर इसको कपड़े से ढक कर कम से कम ४८ घंटे धीरे-धीरे शुष्क होने के लिए छोड़ दिया जाता है।

पात्र की प्राचीर को पूर्ण चिकना करने के लिए, काठ के चपटे टुकड़े से एक ही दिशा में मला जाता है। पात्र का पहला खण्ड जब शुष्क हो जाता है तब उसी प्रकार दूसरा खंड बनाया जाता है। प्रत्येक समय ८ से १२ इंच ऊँची पात्र की दीवाल बनायी जाती है। एक ही खण्ड को अति शुष्क नहीं होना चाहिए, नहीं तो उसके ऊपर का खण्ड उससे अच्छी तरह जुड़ नहीं सकेगा, परन्तु यदि कहीं वह इतना अधिक शुष्क हो जाय कि दूसरे खण्ड को थाम न सके, तो पात्र के आकार को हानि पहुँचेगी। जब कि आवश्यक ऊँचाई हो जाती है तो दीवाल को भीतर झुकाकर पात्र का कन्धा बनाया जाता है। कन्धे का झुकाव संमितीय होना चाहिए। छत-निर्माण की प्रत्येक अवस्था में पर्याप्त शुष्कता हो जानी चाहिए जिससे कि पात्र का ऊपरी भाग स्वयं थमा रह सके और नीचे न गिर जाय। पात्र की छत में बड़े कलश के संकीर्ण मुख के आकार का छिद्र बनाया जाता है। बाद में या तो यह दबाकर बन्द कर दिया जाता है या पात्र-निर्माता पात्र में एक नली प्रवेश कर वायु धमन करता है और नली के निकालन पर छिद्र बन्द कर दिया जाता है। पात्र के अन्दर की वायु, चाहे उसमें दाब हो या न हो, छत को थामे रखती है। यदि पात्र में बहुत समय तक दाब रहता है तो शुष्क होते समय छत फट जा सकती है। परन्तु यदि उचित समय पर पात्र के मुख में एक छिद्र बनाकर दाब दूर कर दिया जाता है तो दाब-विधि से अच्छी छत बनती है। बिना दाब के छत कुछ नीचे दब जा सकती है और इस प्रकार कन्धे का आकार विगड़ जाता है। इस समय पात्र ऊर्ध्वाधर प्राचीरोंवाले मवु-मक्खी-छत्ते के समान लगता है।

सही ऊँचाई पर, पात्रमुख के लिए वेलनाकार मिट्टियाँ इस प्रकार फैलाकर लगायी जाती हैं कि पात्रमुख बनाने के प्रयोग में आनेवाला काष्ठ का साँचा आधारित रह सके। मुख के चतुर्दिक् मिट्टी उसी प्रकार फैलाकर लगायी जाती है जैसे कि दीवाल बनाते समय लगायी गयी थी। जब पात्र का मुख बन जाता है तब काष्ठ का साँचा हटा लिया जाता है। कुछ शुष्क होने पर पात्रमुख का अन्तरीय भाग काटकर हटा दिया जाता है और छत तथा पात्र के बाहरी भागों को चिकना दिया जाता है।

दूसरी विधि के अनुसार, पात्र आवश्यकता से प्रायः एक फुट अधिक ऊँचा बनाया जाता है और फिर पीटकर उसे सही आकार का किया जाता है। अन्दर की वायु दब जान के कारण छत का भार थामे रहती है। इस विधि में कुछ कठोर मिट्टी का प्रयोग करना पड़ता है और बनाते समय अधिक निपुणता की आवश्यकता होती है। पात्र का मुख पहली ही तरह बनाया जाता है और बनाने के समय काट लिया जाता है। पात्र कक्ष का ताप प्रायः १५° से २२° सें० पर स्थिर रखा जाता है। मिट्टी में बूली या कोई और पदार्थ की अशुद्धि नहीं आनी चाहिए। पात्र के पेंदे की स्थूलता ४ इंच होती है और ऊपर कम होती जाती है, इस प्रकार छत प्रायः दो इंच स्थूल होती है।

खुले पात्र भी इसी प्रकार बनाये जाते हैं और काष्ठ के साँचे में भी बनाये जा सकते हैं। मिट्टी को पीस और हाथ से दबाकर आवश्यक ऊँचाई और स्थूलता दी जा सकती है। दीवाल की स्थूलता, नीचे चार इंच और ऊपर तीन इंच होती है।

घोल निस्तादन द्वारा पात्र का निर्माण

मिश्रित या सनी हुई मिट्टी मिश्रक यंत्र में रखी जाती है और फिर इस यंत्र में कुछ सोडियम कार्बोनेट या सोडियम सल्फेट या दोनों लवणों युक्त जल (प्रायः शुष्क मिट्टी के भार का .२ से .३ प्रतिशत) मिलाया जाता है। यह बहुत ही शीघ्र मिट्टी को तरल घोल में परिवर्तित कर देता है। इस यंत्र के निकास से घोल पैरिस प्लास्टर के साँचे में पहुँचता है। इस साँचे का कोर^१ भी इसी पदार्थ का होता है। जल अवशोषित हो जाता है और २४ घंटे से कम ही समय में एक समान और दृढ़ पाट (पात्र) तैयार हो जाता है। घोल की स्थानता सही होनी चाहिए (विशिष्ट गुरुत्व १.९० से १.९५ तक), नहीं तो पाट की दीवालें खोखली बनेंगी। ऐसे पाटों में अधिक निस्तापित मिट्टी मिलायी जा सकती है। हस्तविधि की अपेक्षा इस विधि से पात्र शीघ्र तैयार हो जाता है और कुशल श्रमिक की आवश्यकता नहीं होती। पात्रों की बनावट^२ में अधिक समानता और अधिक घनत्व होता है। बन्द पात्रों के लिए छत ढाँचे से पृथक् ढाली जाती है और फिर दोनों भाग उस समय जोड़े जाते हैं जब कि कुछ नम हों, परन्तु इतने दृढ़ हों कि आकार स्थिर रहे।

पात्रों के परिमाण (साइज)

काँच-द्रावण-पात्र विभिन्न आकारों और परिमाणों के बनाये जाते हैं। पूर्ववर्णित पात्र जो कि काँच कारखानों में प्रयोग में लाये जाते हैं, वृत्ताकार या अंडाकार होते हैं

और उनका व्यास ६ फुट तक हो सकता है। अन्य आकारों के पाट निम्न हैं—(१) “मुगदर पात्र”—यह भट्ठी में तिरछा रखा जाता है और इसमें से काँच सुविधापूर्वक संगृहीत किया जा सकता है। (२) “लघु पात्र”—यह अधिकतर कुण्ड भट्टियों में प्रयोग में लाया जाता है। इसके पेंदे में एक दरार होती है जिसमें से अद्रुत पदार्थों सहित और अधिकांश काँच के ताप से कम का काँच प्रवेश करता है।



[चित्र १६—(ए) मुगदर पात्र (बी) लघु पात्र]

साधारणतः पात्र की ऊँचाई और अधिकतम व्यास समान होते हैं और पेंदे की स्थूलता, अधिक ताप व्यास के $1/10$ से $1/12$ तक होती है, प्राचीरों की स्थूलता का अधिकतम व्यास $1/15$ से $1/20$ तक होता है। पाट का परिमाण उसके उद्देश्य पर भी निर्भर करता है। स्थूल पात्र अधिक संक्षारण सहन कर सकते हैं, परन्तु इनका बिना फटे शुष्क अथवा तप्त होना अति कठिन होता है। द्रवण और शोधन के लिए अति स्थूल पात्र के अन्दर ताप उच्च लाने में अधिक ईंधन की आवश्यकता होती है। यदि पात्र अन्दर से संक्षारित हो जाता है तो काँच में पत्थर और असमांगता की प्रवृत्ति हो जाती है। काँच द्रवण और कार्यकरण के लिए संकीर्ण तथा ऊँचे पात्रों की अपेक्षा चौड़े, छिछले और मध्यम स्थूलतावाले पात्र अधिक उपयुक्त होते हैं। जिन पात्रों के पेंदे ऊपर की अपेक्षा नीचे संकीर्ण होते हैं उनमें उच्च ताप पर विस्तृत होने की कम प्रवृत्ति होती है।

विशेष पात्र

प्रकाशीय काँचों के निर्माणोपयोगी पात्र, अति शुद्ध पदार्थों द्वारा बहुत सावधानी से बनाना चाहिए। कुछ निर्माता कठोर पोर्सलीन-जैसी रचना प्रयोग में लाते हैं। ऐसे पात्रों में काँच-मिश्रण भरने के पूर्व पात्र को कम से कम 1800° से० तक तप्त कर लेना चाहिए जिससे कि पात्र पूर्णतया काँचीय बन जाय। कुछ पात्रों के अन्दर आधी इंच स्थूलता की विशेष परत बनायी जाती है। ऐसे पात्र में पकाने पर अन्दर घनी काँचीय परत बन जाती है। इस प्रकार का व्यवहार उन पात्रों के लिए बतलाया गया है जिनमें भारी सीस पोटाश युक्त संक्षारक काँच द्रवित किये जाते हैं।

पात्रों का पकाना

पात्र एक कमरे में 27° सें० से निम्न ताप पर और ६५ से ७० प्रतिशत की आपेक्षिक नमी में शुष्क किये जाते हैं। शुष्क होने के पश्चात्, भट्ठी में रखने के पूर्व एक लघु भट्ठी में उन्हें पकाया जाता है। लघु भट्ठी के तापन की दर और ताप नियंत्रण अत्यन्त आवश्यक हैं। पात्रों को ज्वाला के सीधे स्पर्श से भी बचना चाहिए। धीमी आँच और धूमयुक्त ज्वाला से तापन आरम्भ कराना चाहिए। पाँच या सात दिवसों में ताप 1200° सें० तक ले जाया जाता है। अति घनत्ववाले और काफी बड़े पात्रों के लिए निम्नलिखित तापनसूची उपयुक्त है —

१ दिन या	२४ घंटे के पश्चात्	७५° सें०
२ दिन "	४८ " "	120° सें०
३ दिन "	७२ " "	371° सें०
४ दिन "	९६ " "	५९७° सें०
६ दिन "	१२० " "	८१६° सें०
८ दिन "	१४४ " "	1025° सें०
९ दिन "	१६८ " "	11६०° सें०

निम्न सूची किसी भी पात्र के लिए उपयुक्त है।

आन्तरिक ताप	आवश्यक समय (घंटों में)	तापन की दर
30° से 200° सें० तक	३८	४.५° सें०
200° से ५०० सें० तक	४६	६.५° सें०
५००° से ८०० सें० तक	५५	५.५° सें०
८००° से 1200 सें० तक	३६	11.० सें०

पात्र ३० घंटे की अवधि तक लघु भट्ठी में अधिकतम ताप में रखा जाता है और तत्पश्चात् भट्ठी में स्थानान्तरित किया जाता है। भट्ठी में पात्र का ताप 1350° से 1400° सें० तक बढ़ाया जाता है और यह ताप एक से दो दिनों तक रखा जाता है, तब पात्र पूर्ण रूप से काँचीय हो जाता है। यदि भट्ठी का कार्यकरण ताप 1200° सें० से अधिक नहीं है तो पात्र का अन्तिम तापन-व्यवहार छोड़ दिया जाता है।

कुछ टूटे हुए काँच का भट्ठी में द्रावण कर, द्रुत काँच को भीतरी सतहों पर गहराई तक फैलाकर पात्र को काँचित किया जाता है। काँचीय पात्र जब काँचित किया जाता है तब उस पर काँच-मिश्रण क्षारों की घोलनेवाली क्रिया होती है जिससे पात्र की भीतरी सतहों पर सिलिमेनाइट की परत बनती है। यह परत पात्र को और अतिरिक्त संक्षारण से बचाती है। जो पात्र काँच-मिश्रण भरने के पूर्व अधिक ताप पर नहीं पकाया जाता वह अधिक समय नहीं चलता और उसमें परतें तथा गड्ढे बनने की प्रवृत्ति आ जाती है। प्रकाशीय काँच-निर्माण में, एक पात्र का प्रयोग एक बार होता है। पट्टिका-काँच निर्माण में, एक पात्र १५ से २० बार तक प्रयोग में लाया जाता है। सीसयुक्त काँच के लिए एक पात्र २० से ३० बार प्रयोग में लाया जाता है, जब कि चूनायुक्त काँच के लिए पात्र छः मास तक प्रयोग में लाया जा सकता है। जब पाट संक्षारित हो जाता है तब काँच में पत्थर आ सकते हैं।

पात्र को भट्ठी में बैठाना

लघु भट्ठी में पात्र साधारणतः ईंटों पर ठहरे रहते हैं। गाड़ी की लम्बी छड़ें, पात्र के नीचे रखकर, पात्र गाड़ी द्वारा लघु भट्ठी से स्थानान्तरित किये जाते हैं। इस भट्ठी का ताप, पात्र के ताप के समान ही होता है। पात्र बिठाने का कार्य अति कठिन है। लघु भट्ठी एवं भट्ठी के सामने की दीवारों को गिरा देना पड़ता है और स्थानान्तरण अत्यधिक गरमी में होता है। जब पात्र ठीक से बैठ जाता है तो भट्ठी में पात्र के सामने की ईंटें एवं विभाग (पट्टिये) फिर से जोड़ दिये जाते हैं।

कोरहार्ट पट्टिये

कोरहार्ट पट्टिये आधुनिक उत्पादन हैं। और ऐसे निस्तापित वाक्साइड तथा केओलिन या मिट्टी के मिश्रण का द्रवण कर ढाल कर बनाये जाते हैं। इसके लिए प्रायः २०००° सें० के ताप का विद्युत चाप प्रयोग किया जाता है। द्रुत मिश्रण, शुद्ध बालू और तिल्ली तेल के बन्धयुक्त साँचों में उड़ोला जाता है। पट्टियाओं के अन्तर्गत म्यूलाइट एवं कुछ करन्डम के केलास और सिलिकामय काँच का बन्ध होता है। सरलता ३ प्रतिशत से कम होती है। निस्तापित मिट्टी की मात्रा ८० प्रतिशत तक होती है। पट्टियाँ बहुत धीरे-धीरे ठंडी की जाती हैं। पट्टियाँ काँच का संक्षारण

अच्छे प्रकार से सहन कर सकती हैं और बहुत स्थायी होती हैं। ये ताल भट्ठियों में १५ से २० वर्षों तक चलती हैं। पटियों से बनी हुई कुण्ड भट्ठी में काँच द्रावण करने से उसके गुणों में उन्नति हो जाती है।

ग्यारहवाँ अध्याय

काँच भट्ठियाँ

काँच भट्ठी ऐसा ढाँचा है जो इस प्रकार बनाया जाता है कि उच्च ताप पर काँच द्रावण में कम व्यय हो और उच्च ताप या तो सब स्थानों में एक समान हो या विभिन्न भागों में आवश्यकतानुसार भिन्न-भिन्न हो। काँच भट्ठियाँ कई प्रकार की होती हैं।

अव्यवहित तापित भट्ठी

इस प्रकार की भट्ठी में ईंधन दहन के लिए सम्पूर्ण आवश्यक वायु झर्झरी और ईंधन में से गमन करती है और चूल्हा, दहन-कक्ष का ही भाग होता है। दहन-कक्ष में काँच द्रावण किया जाता है।

वर्ध अव्यवहित तापित भट्ठी

इस प्रकार की भट्ठी में चूल्हे द्रावण भट्ठी से कुछ दूर पर स्थित होते हैं और ईंधन का झर्झरी पर कुछ ही अंशों में दहन होता है। अतः झर्झरी में से सिर्फ “प्राथमिक वायु” ही जो ईंधन का झर्झरी पर दहन करती है, गमन करती है। ईंधन से प्राप्त गैसों, दहनकक्ष में संकीर्ण प्रवेश द्वार से, जिसको “चक्षु” कहते हैं, प्रवेश करती हैं। अतिरिक्त वायु, जिसको “द्वितीयक वायु” कहा जाता है, चूल्हे के चतुर्दिक् नाली में से गमन करती है और पूर्व तापित होकर ईंधन से प्राप्त गैसों से, भट्ठी के चक्षु के ठीक नीचे मिश्रित होती है जिसके फलस्वरूप गैसों का दहन होता है।

उत्पादक-गैस-तापित भट्ठी

इस प्रकार की भट्ठी में तापन के लिए उत्पादक गैस जलाई जाती है। दहन-कक्ष में प्रवेश के पूर्व उत्पादक गैस में आवश्यकतानुसार द्वितीयक वायु मिश्रित की जाती है, जिससे कि दहन हो सके। क्षय गैसों को ऊष्मा से पुनर्जनन या पुनरापन का सिद्धान्त प्रयोग में लाकर, भट्ठी में जानेवाली गैसों को तापित किया जाता है।

तेल-तापित भट्ठी

इस भट्ठी में, ईंधन के लिए तेल का प्रयोग होता है। तेल या तो छिड़का जाता

है या दाव की जलवाष्प या वायु के मिश्रण का सीकरण किया जाता है। तेल दहन-कक्ष में द्वितीयक वायु^१ मिश्रित कर जलाया जाता है।

काँच भट्टियों को दो अन्य भागों में भी बाँटा जा सकता है।

(१) पात्र भट्टी—इस प्रकार की भट्टी में काँच वन्द या खुले पात्रों में, जो दहन-कक्ष के अन्दर स्थित होते हैं, द्रवित किया जाता है।

(२) कुण्ड भट्टी—इस प्रकार की भट्टी में, दहन-कक्ष के फर्श और चतुर्दिक दीवारों के निम्न भाग में द्रुत काँच रहता है।

पात्र भट्टियों से कुण्ड भट्टियों की तुलना

अधिक मात्रा में उत्पादन के लिए कुण्ड भट्टियाँ अच्छी पड़ती हैं, अतः यन्त्र द्वारा वस्तुओं के निर्माण में ये सर्वदा प्रयोग में लायी जाती हैं। यन्त्र द्वारा निर्माण में द्रुत काँच की मात्रा स्थिर और सतह स्थायी होनी चाहिए। काँच की उत्तमता और द्रुत काँच के भट्टी गसों से बचाव के लिए, पात्र भट्टी (पाट फरनेस) उत्तम होती है। जब कि एक समय में, काँच का अधिक मात्रा में स्थानान्तरण करना होता है, जैसा कि प्रकाशीय और पट्टिका काँचों के निर्माण में, तब पात्र-भट्टियाँ उपयुक्त समझी जाती हैं, क्योंकि काँच से भरे हुए पाट हटा दिये जा सकते हैं।

आधुनिक कुण्ड भट्टी में यह लाभ होता है कि ईंधन में २५ से ५० प्रतिशत कम व्यय पड़ता है। इसके निम्न कारण हैं—

(१) तप्त होनेवाली सतहों का उत्तम उपयोग, (२) कुण्ड से काँच की अधिक प्राप्ति, (३) अविराम कार्य एवं (४) बड़ी भट्टियों का निर्माण।

एक कुण्ड २४ घण्टों में १२० टन तक काँच प्रदान कर सकता है, जब कि पाट-भट्टी में २५ टन से अधिक तैयार काँच उपयोग में नहीं लाया जा सकता।

पात्र भट्टियों में कई असुविधाएँ हैं, जैसे कि भट्टियों का निर्माण, मेहराब बनाना, पात्र को भट्टी में स्थित करना, पात्र का स्थानान्तरण, पात्रों का टूटना और काँच द्वारा संक्षारण।

उचित रीति से बनायी गयी कुण्ड भट्ठी में भी शोवन काँच का निर्माण किया जा सकता है, जो उतना ही अच्छा होता है जितना पात्र भट्ठी का काँच ।

ऊष्मा का विभाजन

ईधन की किसी मात्रा से प्राप्त ऊष्मा की मात्रा स्थिर होती है । ईधन के जलने पर यह ऊष्मा उद्विकासित होती है और दहन के उत्पादों को तापित करने के उपयोग में आती है । वहाँ से वह काँच का द्रवण और शोवन करने और कार्यकरण के लिए उपयुक्त तरल अवस्था रखने के प्रयोग में आती है । कुछ ऊष्मा की मात्रा भट्ठी की छत और दीवारों लेती है और कुछ विकिरण द्वारा नष्ट हो जाती है । बची हुई ऊष्मा को चेतन ऊष्मा के रूप में क्षय गैसों^१ ले जाती है । अव्यवहित तापित भट्ठियों में, अधिकतर गैसों का दहन तब होता है जब कि गैसें दहन-कक्ष छोड़कर आगे बढ़ती हैं । गैस-तापित भट्ठी में गति, दाब, गैस एवं वायु की मात्रा और चिमनी-वहति^२ का नियंत्रण कर, दहन को नियमित किया जा सकता है । तेल-तापित भट्ठी में गैस-तापित भट्ठी के लाभों के अतिरिक्त यह भी लाभ सम्भव है कि दहनकक्ष के किसी भाग में चाहे विशिष्ट या मिश्र ताप रखा जा सकता है ।

जापानी ढंग की अव्यवहित तापित भट्ठी

इस प्रकार की भट्ठी में पात्र, 'मव्य चधु' या एक छिद्र के चतुर्दिक एक वृत्त में रखे जाते हैं । पात्रों को अग्नि-मिट्टी की दीवारों घेरे रहती हैं । और उनके ऊपर नीची मेहराबदार छत होती है । 'चधु' से दहन उत्पाद निष्कासित होते हैं । असली भट्ठी 'चधु' के नीचे एक आयताकार चूल्हा होता है जहाँ कि झर्झरी के ऊपर कोयला जलाया जाता है । इस चूल्हे के सामने की दीवाल में एक द्वार से कोयला चूल्हे में झाँका जाता है । झर्झरी के नीचे भस्म स्थान होता है । ज्वालाएँ चधु से गमन कर पात्र कक्ष में प्रवेश करती हैं । पात्रों को तप्त करने के पश्चात्, ज्वालाएँ छोटी नालियों से चिमनी में निकल जाती हैं । ये नालियाँ या तो प्रत्येक पात्र के बीच के स्तंभों में, जिन पर छत आधारित होती है, या प्रत्येक पात्र के सामने की दीवाल में होती हैं ।

इन नालियों को उदग्र^३ नालियाँ मुख्य वृत्ताकार नाली से मिलाती हैं और यह मुख्य नाली भट्ठी के बाहर पात्रकक्ष और फर्श की सतह के नीचे होती है एवं चिमनी से

जुड़ी रहती है। चिमनी में जानेवाली नाली में रुकावट या ईंटें लगाकर भट्ठी की वायु का नियंत्रण किया जाता है।

जब कि मेहराव के आधारभूत खम्भों में नालियाँ होती हैं तब पात्र सुविधापूर्वक बदले जा सकते हैं और यदि नालियाँ प्रत्येक पात्र के सामने की दीवाल में होती हैं तो पात्र अधिक अच्छी तरह से तापित होते हैं।

साधारणतः पात्रों को बदला नहीं जाता, परन्तु जब ६० प्रतिशत पात्र टूट जाते हैं तब भट्ठी बन्द कर दी जाती है। पात्र कक्ष में उदग्र अग्नि-ईंटों के खम्भे मध्य चक्षु के चतुर्दिक् स्थित होते हैं और मेहरावदार छत या गुम्बद इन्हीं पर आधारित होती है।

साधारणतः भट्ठी या फर्श और जहाँ धमन क्रिया होती है वहाँ का फर्श, एक ही सतह पर होते हैं। कोयला झोंकने का स्थान जमीन खोदकर नीचे से बनाया जाता है और इसका फर्श भट्ठी के फर्श से ६ या ७ फुट नीचे होता है।

कोयला झोंकने का द्वार, झोंकने के स्थान के फर्श से प्रायः ३ फुट ऊपर होता है। चूल्हे के छड़ों के नीचे से, भस्म कोष्ठक के रिक्त स्थान से होकर वायु दहन के लिए गमन करती है। दीर्घ-ज्वाला किस्म का कोयला प्रयोग में लाया जाता है। पात्रों को ज्वाला से पूर्णतया घेर देने के लिए, वहति की वृद्धि की जाती है जिससे भट्ठी में अतिरिक्त वायु प्रवेश करती है और भट्ठी का ताप निम्न हो जाता है। अधिकतम ताप भट्ठी के “चक्षु” में होता है और उस स्थान में बड़े अग्नि-पट्टिये प्रयोग में लाये जाते हैं। पात्र के अन्दर कदाचित् ही ताप १३००° से० तक होता है।

इन भट्टियों में प्रायः ६ से १२ पात्र रखे जाते हैं और प्रत्येक पात्र की समाई ६०० से ८०० पाउंड तक होती है। चिमनी ६० से १०० फुट तक ऊँची होती है। इन भट्टियों की छत अति तप्त हो जाती है जिससे विकिरण के कारण बहुत कुछ ऊष्मा नष्ट हो जाती है। विकिरण को निम्न करने के लिए या तो दीवालें स्थूल या विसंवाहक बनानी चाहिए। विसंवाहन^१ प्रकार ही उत्तम है।

इन भट्टियों का ताप घटता-बढ़ता रहता है, अतः पात्र बहुधा टूट जाते हैं।

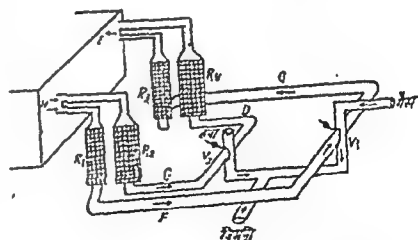
चूड़ियों के लिए काँच-पिंड^३ निर्माणार्थ विशेष प्रकार की अव्यवहित भट्टियाँ प्रयोग में लायी जाती हैं। इन चूल्हों की एक कतार होती है, जिनके ऊपर खुले पात्र एक सीध में रखे रहते हैं। पात्रों के ऊपर अग्नि-ईंटों की मेहराव या छत होती है और चतु-

द्विक्क अग्नि-ईंटों की दीवारों होती हैं। पात्रों के सामने की दीवारों में काँच निकालने के लिए छिद्र होते हैं जहाँ से चिमचे द्वारा काँच निकाला जाता है। इन भट्ठियों में चिमनी नहीं होती और क्षय गैसों भी इन्हीं छिद्रों से निष्कासित होती हैं। इस भट्ठी की समाई प्रायः दो टन होती है। क्योंकि ताप निम्न होता है, इसलिए क्षार की अधिक प्रतिशतता प्रयोग में लायी जाती है। इन भट्ठियों में निर्मित काँच निम्न गुणों का होता है, उसमें अधिक चमक नहीं होती। इस कारण इन भट्ठियों में या तो रंगीन या निम्न कोटि का वर्णरहित काँच बनाया जाता है।

पुनर्जनन गैस-तापित भट्ठियाँ

पुनर्जनन के सिद्धान्त

बहन के उत्पाद भट्ठी से निर्गत होने पर पहले (R_1) और (R_2) दो कक्षों में, जिनमें ईंटों की जालियाँ होती हैं, फिर नालियों और (V_1) (V_2) परिवर्त्य कपाटों से एक नाली में होते हुए अन्त में चिमनी में पहुँचते हैं। उसी समय उत्पादक गैस (V_1) कपाट में प्रवेश करती है और (C) नाली में होती हुई पुनर्जनित्र (R_3) में, और तत्पश्चात् भट्ठी में पहुँचती है। चिमनी बहति के उभाड़ने से, वायु (V_2) परिवर्त्य कपाट में प्रवेश करती है और (D) नाली में होती हुई पुनर्जनित्र (R_4) में, तत्पश्चात् भट्ठी के संगम (E) में जाती है जहाँ गैस से मिलन होता है। इस अवधि में कक्ष (R_1) और (R_2) तापित हो जाते हैं और प्रायः आध घंटे पश्चात् गैस एवं वायु (R_1) और (R_2) तापित कक्षों से होकर भट्ठी में प्रवेश करती है तथा क्षय गैसों (R_3) और (R_4) में से होकर बाहर निकल जाती हैं। वायु एवं गैस, कक्ष (R_1) और (R_2) में से गमन के कारण तापित हो जाती हैं और इस प्रकार भट्ठी में प्रवेश के पूर्व ही तापित हो जाते हैं।



[चित्र १७—पुनर्जनन प्रणाली]

पुनर्जनित्र^१

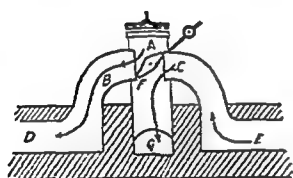
ये ऊष्मसह ईंटों के बने होते हैं और इनकी चुनाई एकान्तरिक रूप में अनुप्रस्थ और अनुदैर्घ्य होती है। पुनर्जनित्रों का विसंवाहक (पृथक्कारी) ईंटों द्वारा पृथक्करण करना चाहिए और इनको लाल ईंटों द्वारा सुरक्षित करना चाहिए।

परिवर्त्य कपाट

ये दहन उत्पादों और भट्ठी तापन के लिए आवश्यक गैसों को, प्रथम एक दिशा में और फिर दूसरी दिशा में भेजने के साधन हैं। कपाटों (वाल्वों) को शीघ्रता और आसानी से काम कर सकने योग्य होना चाहिए और उनका पूर्ण रूप से गैस-टाइट होना चाहिए।

वायु कपाट

यह एक सिलिण्डर (A) सा होता है जिसमें दो वाहुएँ (कोनियाँ) (B) और (C) ढलवें लोहे की होती हैं, जो नालियों (D) और (E) से जुड़ी रहती हैं। वाहुओं के मध्य में, सिलिण्डर के भीतर एक दीर्घवृत्ताकार^२ कपाट (F) होता है और यह किन्हीं दो विकर्ण स्थितियों में रखा जा सकता है। वायु सिलिण्डर (A) के



[चित्र १८—
वायु परिवर्त्य कपाट]

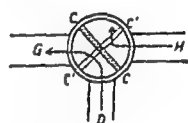
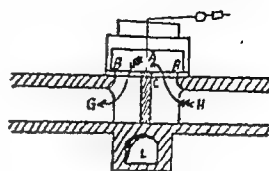
ऊपर से गमन करती है और (B) वाहु से होकर (D) नाली में से होती हुई भट्ठी में प्रवेश करती है। भट्ठी से क्षय गैसों, नाली (E) से होकर, और (C) वाहु से गमन कर, फिर चिमनी की नाली (G) में चली जाती है। जब कपाट परिवर्त्य किया जाता है, तब वायु (A, C और E) से होती हुई भट्ठी में जाती है और इस अवधि में क्षय गैसों (D और B) से होकर चिमनी की नाली (G) में चली जाती हैं।

गैस परिवर्त्य कपाट

यह चदरी लोटे का वेलनाकार डिंडिम^३ होता है। इसके मध्य में अनुव्यास पट्टिका^४ (A) इसको दो भागों में विभक्त करती है जो कि जल-भरी वृत्ताकार नाली

1. Regenerator 2. Elliptical valve 3. Cylindrical sheet-iron drum
4. Diametrical plate

(BB) में आधारित होती है और जिसमें आड़ी वेड़ी नालियाँ (CC) और (C'C') रहती हैं। जब पट्टिका (CC) स्थिति में होती है तब गैस उत्पादक से गैस (D) नाली द्वारा डिंडिम में प्रवेश करती है और नाली (G) में से होकर भट्ठी में प्रवेश करती है। उसी समय भट्ठी के दहन के उत्पाद (H) नाली से होकर चिमनी की नाली (L) में जाते हैं। परिवर्त्य करने पर विभाजन पट्टिका (C'C') स्थिति में हो जाती है। और उत्पादक गैस (H) में से होकर भट्ठी में प्रवेश करती है तथा क्षय उत्पाद (G) में होकर चिमनी की नाली (L) में जाते हैं। ऊष्मा के कारण, गैस कपाट में टेढ़े हो जाने की प्रवृत्ति होती है और इससे गैस निकल जाने की सम्भावना रहती है। टेढ़ेपन को रोकने के लिए गैस-कपाट जल-संमुन्द्रित किया जाता है जिससे सव तापों पर कपाट गैस-टाइट हो जाता है।



[चित्र १९—
गैस परिवर्त्य कपाट]

पुनर्जनन कक्ष

ये कक्ष, भट्ठी की क्षय गैसों की ऊष्मा को संचित करते हैं और जाली की ईंटों द्वारा संचित ऊष्मा से भट्ठी में जानेवाली उत्पादक गैस एवं वायु को तापित करते हैं। परिवर्त्यों की जितनी कम अवधि होती है उतना ही भट्ठी का ताप नियमित होता है और ज्वाला के ताप का भी उच्च होना सम्भव हो जाता है। पुनर्जनित्र बहुत बड़े और बहुत छोटे न होने चाहिए। यदि ये बहुत बड़े होंगे तो क्षय गैसों का ताप इतना निम्न हो जायगा जिससे चिमनी वहति भी कम हो जायगी। वायु पुनर्जनित्र सर्वदा गस पुनर्जनित्र से बड़ा बनाया जाता है, क्योंकि गैस उच्च ताप पर और वायु में कम आयतन में, पुनर्जनित्र में प्रवेश करती है। पुनर्जनित्र ऐसे परिमाण का होना चाहिए जिससे वायु एवं गैस दोनों भट्ठी में एक ही गति से प्रवेश करें। पुनर्जनन कक्षों में निर्माण में छोटी अक्षि उदग्र होनी चाहिए और तीव्र कोण न बनने चाहिए। जाली के लिए ईंट ऐसी होनी चाहिए जो ऊष्मा का शीघ्र अवशोषण या उद्विकासन कर सके और धमिल काँच-मिश्रण के पदार्थों की द्रावक क्रिया का प्रतिरोध कर सकें।

दहन-कक्ष

दहन-कक्ष^१ इतने माप का होना चाहिए कि दहन उत्पाद भट्ठी में अधिक से अधिक समय तक रह सकें, पर वह ऐसा भी हो कि ताप निम्न हो जाय ।

संगम

संगम^२ वह रिक्त स्थान है जहाँ से गैस एवं क्षय उत्पाद भट्ठी में आते-जाते हैं । पात्र भट्ठी में ये उसके फर्श के नीचे या लम्बाई चौड़ाई की दीवारों के खम्भों में बनाये जाते हैं । कुण्ड भट्ठी में संगम या तो लम्बाई की दीवारों में होते हैं जिससे आर-पार की ज्वाला बनती है या चौड़ाई की दीवारों में, जहाँ कि घोड़े की नाल के आकारवाली ज्वाला प्राप्त होती है । कुण्ड भट्ठी में संगम इस प्रकार बनाये जाते हैं कि ज्वाला छत से टक्कर न खाये । ज्वाला चादर के रूप में, काँच के ऊपर फैली हुई रहनी चाहिए । संगम, इसलिए चौड़े और कम गहराई के होते हैं और फर्श की दिशा में झुके रहते हैं । वायु-संगम साधारणतः गैस-संगम के ऊपर होता है ।

प्लवक^३

कुछ कुण्ड भट्ठियों में सेतु-भीत के स्थान पर अग्नि-मिट्टी के प्लवक प्रयोग में लाये जाते हैं । ये अनुप्रस्थ काट में १८ वर्ग इंच और लम्बाई में ८ से १० फुट होते हैं और इस प्रकार से निर्मित होते हैं कि द्रुत काँच में वांछित स्थान में उतराते हैं । इनके सिरे गोलाकार होते हैं या उनमें वृत्ताकार दाँतें होते हैं, जिसमें वे दीवारों के गोल सिरों या दाँतों में बैठ जायें । लम्बी कुण्ड भट्ठियों में दो या अधिक प्लवकों के समूह प्रयोग में लाये जा सकते हैं ।

पुनर्जनन पाट भट्ठियाँ

कुछ विशेष सिद्धान्तों का प्रयोग कर कई प्रकार की गैस तापित पुनर्जनन पाट भट्ठियाँ बनायी जाती हैं ।

सीमन्त की भट्ठी

इस प्रकार की भट्ठी के मध्य में नीचे की तरफ चार पुनर्जनित्र, दो वायु के लिए और दो गैस के लिए, होते हैं । पात्र दो पंक्तियों में रखे जाते हैं । संगम चौड़ाई की दीवाल में स्थित होते हैं, इस कारण ज्वाला आरपार के किस्म की होती है । प्रत्येक पात्र के सामने कार्य-छिद्र होता है ।

‘स्लिट’ वूटेन भट्ठी

इस भट्ठी में भी नीचे की तरफ ४ पुनर्जनित्र, दो वायु के लिए और दो गैस के लिए होते हैं। पात्र दो पंक्तियों में रखे जाते हैं। संगम भट्ठी के फर्श में स्थित होते हैं। किसी टूटे हुए पात्र का द्रुत काँच हटाने के लिए, भट्ठी के मध्य में फर्श के नीचे एक कोष्ठ (पाकेट) सा होता है।

हार्वे सीमन्त की भट्ठी

इस भट्ठी में सिर्फ वायु के लिए पुनर्जनित्रों का एक कुलक होता है। गैस-उत्पादक, भट्ठी में बना होता है, इस कारण उत्पादक गैस भट्ठी में सीधी जाती है। संगम भट्ठी के फर्श में स्थित होते हैं। पात्र, फर्श पर दो पंक्तियों में रखे जाते हैं। प्रत्येक पात्र के सामने एक कार्य-छिद्र होता है।

साइमन कार्वे की भट्ठी

इस भट्ठी में चार पुनर्जनित्र होते हैं, दो वायु के लिए और दो गैस के लिए। पुनर्जनित्र पृथक् बनाये जाते हैं और उन पर भट्ठी का कोई भार नहीं होता। संगम भट्ठी के फर्श पर स्थित रहते हैं। किसी टूटे पात्र से निकलनेवाले द्रुत काँच के संचयार्थ मध्य में एक कोष्ठ होता है।

पुनर्जनन गैस-तापित कुंड भट्टियाँ

कुण्ड भट्ठी का सामान्य वर्णन

कुण्ड भट्ठी में एक द्रवण-कक्ष और एक कार्य-कक्ष होता है। साधारणतया द्रवण-कक्ष आयताकार और कार्य-कक्ष अर्धवृत्ताकार होता है। बहुधा दोनों कक्षों के बीच एक दीवाल होती है जिसको ‘सेतु’ कहा जाता है। साधारणतः “सेतु-भीत” दोहरी होती है और इसके मध्य में वायु के लिए रिक्त स्थान होता है, जिसमें इंटे और पट्टियाँ ठंडी रह सकें और संक्षारण देर में हो। काँच की सतह के नीचे, सेतु में एक छिद्र होता है जिससे होकर द्रुत काँच, द्रवण-कक्ष से कार्य-कक्ष में गमन करता है। इस छिद्र को “कंठ” या “कूकर छिद्र” कहा जाता है। काँच-मिथुन, द्रवण-कक्ष के अंतिम भाग में एक द्वार से या “कूकर-वाड़ी” में से डाला जाता है। “कूकर-वाड़ी” एक वक्त्त के आकार का द्रवण-कक्ष का विक्षेप होता है। यह काँच-मिथुन से भर दिया जाता है।

“कूकर-वाड़ी” में मिश्रण-पदार्थों की सतह के नीचे एक छिद्र से, काँच-मिश्रण समय-समय पर भट्ठी में प्रविष्ट कराया जाता है। इस विधि से भरनेवाले छिद्र से, भट्ठी में ठंडी हवा प्रवेश नहीं कर पाती और काँच-मिश्रण के पूर्व-तापित होने के कारण भट्ठी की क्षमता बढ़ जाती है।

लघु कुण्ड भट्ठियाँ

लघु कुण्ड भट्ठी में एक दिन में ही कई टन काँच का द्रवण, शोषन और निर्माण किया जा सकता है। एक पाँच टन लघु कुण्ड भट्ठी के द्रवण कक्ष का माप ८ फुट लम्बा, ४ फुट चौड़ा और २ फुट गहरा होना चाहिए। बगल की भीतें १८ इंच तथा छत सिलिका ईंटों की होनी चाहिए और मेहराब की त्रिज्या ४ फुट होनी चाहिए। इसमें सेतु दीवाल नहीं होती और कार्य-छिद्र पर बल्य प्रयोग में लाये जाते हैं। लघु कुण्डों में ईंधन के लिए तेल का अधिकतर उपयोग किया जाता है और तापन की विधि या तो अव्यवहित होती है या पुनराप्ल^१ प्रयोग में लाये जाते हैं।

अविराम कुण्ड भट्ठियाँ

इन भट्ठियों में काँच स्थिर सतह पर रखा जाता है और इसके लिए काँच-मिश्रण के प्रदाय की दर, काँच-निर्माण की दर के समान होती है। द्रवण-कक्ष और कार्य-कक्ष के मध्य में “सेतु-भीत” होती है। सेतु-भीत के ठीक नीचे या निकट एक राह होती है जिसको “कंठ” या “कूकर छिद्र” कहा जाता है, जिसमें होकर शुद्ध काँच द्रुत काँच से कार्य-कक्ष में जाता है।

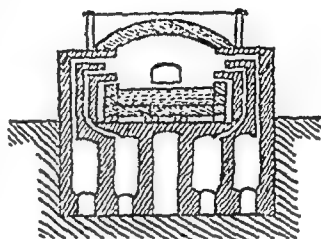
तापन प्रणालियाँ

“अश्व-नाल ज्वाला”—इस प्रणाली में वायु एवं गैस भट्ठी के द्रवण-कक्ष में एक या अधिक संगमों से प्रवेश करती हैं। ज्वाला, भट्ठी की लम्बाई में फैलकर फिर वापस आती और प्रवेश संगम के निकट निष्क्रम संगमों में से होकर भट्ठी के बाहर चली जाती है। भट्ठी के अन्दर ज्वाला का रूप अश्वनाल-जैसा होता है।

“पारगमित ज्वाला”—इस प्रणाली में गैस एवं वायु भट्ठी के द्रवण-कक्ष में, लम्बाई की दीवाल और क्रम से स्थित कई संगमों से प्रवेश करती है तथा सामने की दीवाल और अनुरूप संगमों में से होकर ज्वाला भट्ठी के बाहर चली जाती है।

जब उत्क्रमण^१ किया जाता है तो दोनों प्रकार की प्रणालियों में प्रवेश-संगम निष्क्रम-संगम, और निष्क्रम-संगम प्रवेश-संगम बन जाते हैं।

कुण्ड भट्टियों का परिमाण—इंगलैण्ड में कुण्ड भट्टियों का परिमाण भट्ठी की काँचधारिता से व्यक्त किया जाता है और अमेरिका में काँच के प्रति दिवस उत्पादन से व्यक्त किया जाता है। द्रवण-कक्ष की लम्बाई, चौड़ाई से डेढ़ गुनी होती है और काँच की गहराई ३ से ५ फुट और औसत गहराई ३½ फुट होती है। प्रति टन द्रवित काँच के लिए १५ से १७ वर्गफुट द्रवण क्षेत्र होना आवश्यक है। नालियाँ, पुनर्जनित्र, संगम, दहन-कक्ष इत्यादि के विभिन्न मापों की गणना ताप, वेग और भट्ठी के विभिन्न भागों में गैसों के रहने के समय से की जा सकती है।



[चित्र २०—पुनर्जनन कुण्ड भट्ठी का काट]

पुनर्जनन कुण्ड भट्टियाँ

कई प्रकार की गैस-तापित पुनर्जनन कुण्ड भट्टियाँ होती हैं और प्रत्येक की अपनी अलग विशेषता और अनुरूप लाभ होते हैं।

सिमेन की भट्ठी

इस भट्ठी में चार पुनर्जनित्र; दो वायु और दो गैस के लिए होते हैं। गैस उत्पादक पृथक् बनाया जाता है और भट्ठी से निरपेक्ष रहता है। ज्वाला पारगमित प्रकार की होती है जो कि एक लम्बाई की दीवाल के संगम स्थान से सामने की लम्बाई की दीवाल के संगमों में होकर गमन करती है। कार्यकक्ष के सामने कई कार्य-छिद्र होते हैं।

हार्वे सिमेन्स की भट्ठी

इस भट्ठी में वायु के लिए सिर्फ दो पुनर्जनित्र होते हैं। गैस-उत्पादक भट्ठी का ही भाग होता है और गैस पूर्व तापित नहीं की जाती। ज्वाला जब अश्वनाल के प्रकार की होती है तब संगम पिछली चौड़ाई की दीवाल में स्थित होते हैं, या जब वह पारगमित प्रकार की होती है तब लम्बाई की दोनों दीवारों में कई संगम होते हैं।

साइमन कार्वे की भट्ठी

इस भट्ठी में चार पुनर्जनित्र होते हैं, दो वायु के और दो गैस के लिए। पुनर्जनित्र भट्ठी से निरपेक्ष बनाये जाते हैं, इनका पेंदा इस्पात की शहतीरों और चपटी छड़ों के समूह पर आधारित होता है और छत की मेहराब, लोहे की पट्टियों से थमी रहती है।

गैस-तापित पुनरापत्र भट्ठियाँ

पुनरापत्ति—इस प्रणाली में गैस या वायु नलियों या संकीर्ण कक्ष से गमन करती है और कक्ष या नलियों के बाहर क्षय-गैसों से गमन करती हैं। इस प्रकार क्षय-गैसों की ऊष्मा से गैस या वायु तापित हो जाती हैं। अतः यह अविराम प्रणाली है।

पुनरापत्र

आरम्भ में लोहे की ढली हुई नलियाँ प्रयोग में आती थीं, परन्तु यह 500° से अधिक ताप पर नष्ट हो जाती हैं। अभी हाल में, गैस-टाइट रचना के लिए, विशेष इस्पात की नलियों का प्रस्ताव रखा गया है। परन्तु इसका मूल्य अधिक बैठता है। सिलिकन कार्बाइड का भी प्रस्ताव रखा गया है, यह मिट्टी की तुलना में ऊष्मा का अच्छा चालक है और धूलि-प्रतिरोधक भी है। व्यवहार में प्रायः ३१ प्रतिशत अल्युमिना युक्त मिट्टी प्रयोग में लायी जाती है।

पुनरापत्रों के लिए यह आवश्यक है कि न्यूनतम आयतन में अधिक से अधिक स्पर्श सतह होना चाहिए। छोटे पुनरापत्र कम झंझटयुक्त होते हैं और उनमें विकिरण-हानि कम होती है। आयतन कम होने पर रुकावट कम हो जाती है और सन्धियों की मरम्मत की कम आवश्यकता रहती है।

कई प्रकार की गैस-तापित पुनरापत्र भट्ठियाँ होती हैं और प्रत्येक की अपनी-अपनी विशेषता रहती है।

स्टाइन एवं एटकिन्सन् की पुनरापत्र पाट भट्ठी

इस भट्ठी में प्रयोग में आनेवाला पुनरापत्र विशेष आकार का होता है। गन् उत्पादक भट्ठी में ही बनाया जाता है और गैस अव्यवहित रूप से भट्ठी में जाती है। भट्ठी के फर्श की सतह के नीचे और गैस उत्पादक से संलग्न पुनरापत्र बनाये जाते हैं। द्वितीयक वायु कई उदग्र नलियों में गमन करने के कारण पूर्व तापित हो जाती है। भट्ठी के चस में, वायु और गैस का मिलन होता है। क्षय गैसों अनुप्रस्थ दिशा में

और टेढ़े-मेढ़े ढंग से पुनरापत्रों के रिक्त स्थानों की नालियों में से गमन करती हैं। इस प्रकार की पुनरापत्र प्रणाली में पुनरापत्रों में च्याव का संकट न्यूनतम होता है, क्योंकि अनुप्रस्थ संवियों पर पुनरापत्रों का दाव रहता है। पुनरापत्रों में वायु और क्षय गैसों का सन्तुलन रहता है। इस प्रकार पुनरापत्रों में च्याव नहीं होने पाता। टूटे पात्र से द्रुत काँच का मंचय करने के लिए भट्ठी के नीचे एक कोष्ठ होता है।

हर्मन्सन की पुनरापत्र पाट भट्ठी

इस भट्ठी का पुनरापत्र विशेष आकार का होता है। इसमें वायु और क्षय-गैसों की नालियाँ लम्ब कोण पर होती हैं। एक दूसरे में फँसने के कारण इन पुनरापत्रों में च्याव का बहुत कम भय होता है। इन पुनरापत्रों का बहुत ही आसानी से, सामने से निरीक्षण किया जा सकता है और आसानी से साफ किये जा सकते हैं। ये पुनरापत्र भट्ठी में निरपेक्ष बनाये जाते हैं और बनाते समय भट्ठी पर कोई प्रभाव नहीं पड़ता। ये पुनरापत्र सहज, मँपूथक् हो सकते हैं जिससे इन पर किसी टूटे हुए पात्र के द्रुत काँच का कोई प्रभाव नहीं पड़ता।



[चित्र २१—
हर्मन्सन का पुनरापत्र]

टाइसन की पुनरापत्र पात्र भट्ठी

इस भट्ठी के मध्य में एक या दो सीढ़ी-अर्झरी के गैस उत्पादक होते हैं और दोनों तरफ दो पुनरापत्र कक्ष होते हैं। टूटे हुए पाटों से द्रुत काँच रोकने की व्यवस्था होती है और पुनरापत्र सुगमता से मँपूथक् हो जाते हैं जिसमें उनके अन्दर द्रुत काँच प्रवेश न कर सके। उत्पादक से गैसों “चक्षु” में अव्यवहित गमन करती हैं और पूर्व तापित द्वितीयक वायु वर्नर में गैस से स्पर्श-रेखा पर मिलती है। पात्रों के सामनेवाले खम्भों के छिद्रों से क्षय गैसें बाहर निकल जाती हैं।

पुनरापत्र कुण्ड भट्ठियाँ

इन्हीं सिद्धान्तों के अनुसार पुनरापत्र कुण्ड भट्ठियाँ बनायी जाती हैं। साधारणतः इनमें द्वितीयक वायु को पूर्व तापित किया जाता है और गैस-उत्पादकों में से गैस अव्यवहित भट्ठी में जाती है। छोटे कुण्डों में ज्वाला एकल या युग्म अश्वनाल के आकार की होती है और बड़े कुण्डों में वह पारगमित प्रकार की होती है।

टाइसन की पुनरापत्र कुण्ड भट्ठी

इस भट्ठी में दो सीढ़ीनुमा झर्झरी उत्पादक होते हैं। सिर्फ वायु पूर्व तापित की जाती है। छोटी भट्ठियों में सेतु नहीं होता, जब कि अविराम कुण्डों में संगम लम्बाई की दीवारों में और ज्वाला पारगमित प्रकार की होती है तथा द्रवण-कक्ष और कार्य-कक्ष के मध्य कोई सेतु नहीं होता।

स्टाइन की पुनरापत्र कुण्ड भट्ठी

यह भट्ठी “टाइसन” भट्ठी की तरह होती है। सिर्फ इसके पुनरापत्र “स्टाइन” के होते हैं।

पुनरापत्र एवं पुनर्जनन प्रणालियों की तुलना

दोनों ही प्रणालियाँ अति प्रचलित हैं और दोनों में ऊँचा ताप आ जाता है जिससे ईंधन में वचत होती है। पुनरापत्र प्रणाली में, साधारणतः गैस को पूर्व तापित नहीं किया जाता, परन्तु उत्पादक को भट्ठी से संलग्न बनाया जाता है। यह प्रणाली कम स्थान लेती है और इसमें परिवर्त्य कपाटों की आवश्यकता नहीं होती। यह सस्ती भी पड़ती है। प्रणाली के अविराम होने के कारण भट्ठी का ताप अधिक नियमित होता है। पुनरापत्र प्रणाली में त्रुटि यह है कि पुनरापत्रों की सन्धियों में च्याव हो सकता है और वायु एवं क्षय गैसों मिल जा सकती हैं। पुनरापत्रों में धूलि और कालिख भी भर जा सकती है। गैस के अव्यवहित रूप से जा सकने के कारण भट्ठी में भी धूलि और कालिख भर जा सकती है।

पुनरापत्र प्रणाली की अपेक्षा, पुनर्जनित्रों की जाली से अधिक सतहें उपयोग में लायी जा सकती हैं। पुनर्जनन से अधिक ऊँचा ताप आ सकता है। गैस को तप्त करने से, जैसा कि पुनर्जनन में किया जाता है, ज्वाला का कम विकिरण होता है। पुनर्जनन प्रणाली में भट्ठी का ताप घटता-बढ़ता है और यदि पात्र-भट्ठी हो तो पात्र टूट जा सकते हैं। पुनर्जनन भट्ठी निर्माण करना सहज है क्योंकि पुनरापत्र प्रणाली की तरह इसमें उत्तम गुणों के तथा उच्च ऊष्मा चालकता और जटिल आकारों के पट्टियों (काँच-पिण्डों)^१ की आवश्यकता नहीं होती। क्योंकि गैस पूर्व तापित की जाती है, इसलिए गैस उत्पादक कहीं भी स्थापित किये जा सकते हैं। अन्त में यही कहना पड़ता है कि दोनों प्रणालियों में प्रतिद्वन्द्विता चलती ही रहेगी।

1. Blocks

भट्ठी की क्षमता

भट्ठी की क्षमता निम्न समीकरण द्वारा व्यक्त की जा सकती है—

$$\text{क्षमता} = \frac{\text{द्रवण में ऊष्मा का व्यय}}{\text{सम्पूर्ण प्रदत्त ऊष्मा}} \times 100$$

सर्वोत्तम काँच की भट्ठी की क्षमता २० प्रतिशत से अधिक नहीं होती। ईंधन से जनित ऊष्मा का ८० प्रतिशत भाग, कुछ क्षय गैसों में, और अधिकतर भट्ठी के खुली सतहों से विकिरण द्वारा नष्ट हो जाता है।

संवहन-धाराएँ

पात्र या कुण्ड में भिन्न स्थलों में, ताप की भिन्नता होने के कारण, द्रुत काँच में संवहन धाराएँ होती हैं।

वन्द पात्र में, पेंदे और सामने की अपेक्षा, ऊपर और पीछे अधिक उच्च ताप होता है, इस कारण पीछेवाला गरम काँच, सामने की दिशा में बहता है और सामने का ठंडा काँच नीचे की दिशा में, फिर पेंदे से होता हुआ वह पात्र के पीछे की तरफ बहता है। इस प्रकार काँच-संचरण से काँच में समांगता आ जाती है और उसके शुद्धिकरण में सहायता मिलती है।

सेतु-भित्ति युक्त अविराम कुण्ड में तीन प्रकार की काँच धाराएँ होती हैं।

- (१) क्योंकि कुण्ड का मध्य भाग किनारों से अधिक गरम होता है इस कारण दीर्घ-वृत्तीय प्रवाहों का एक युग्म बनता है जो कि काँच की सतह के मध्य भाग से लम्बी दीवारों की दिशा में बहता है, फिर ठंडी दीवारों से होकर नीचे की तरफ और फिर पेंदे से होते हुए मध्य में और यहाँ से धारा फिर ऊपर उठती है।
- (२) मध्य की अपेक्षा काँच-मिश्रण-भित्ति और सेतु-भित्ति ठंडी होती है। इसलिए धाराएँ बहने लगती हैं। कुण्ड के मध्य से धारा ठंडी सेतु-भित्ति और काँच-मिश्रण-भित्ति की तरफ और फिर दीवारों से होते हुए नीचे की तरफ जाती है, फिर पेंदे से होते हुए मध्य में और यहाँ से फिर ऊपर उठती है।
- (३) एक तीसरी धारा तब बनती है जबकि काँच कंठ में होकर द्रवण-कक्ष से कार्य-कोष्ठ में जाता है और सेतु भित्ति से होता हुआ ऊपर तथा वहाँ से सतह पर होता हुआ कार्य-छिद्रों की तरफ नीचे जाता है, फिर पेंदे से होता हुआ कंठ की तरफ। यहाँ से, वास्तव में कुछ काँच द्रवण-कक्ष में लौट जाता है।

धाराएँ काँच के मिश्रण में सहायता देती हैं और इस प्रकार उसको समांग बनाती हैं। अद्रवित काँच-मिश्रण और कूड़े-करकट को कंठ से पृथक् रखने में भी ये सहायता देती हैं। कंठ और कार्य कोष्ठ में ये ऊँचा ताप भी कायम रखती हैं।

कुण्ड की दीवारों को, धाराएँ अति शीघ्र संक्षारित कर देती हैं क्योंकि ये मिट्टी-काँच का घोल हटाती रहती हैं और ऊष्मसह पदार्थों की नयी सतहें खोलती रहती हैं। जितना काँच व्यवहार में आता है उससे अधिक कंठ में से गमन करता है और इससे कुण्ड की द्रावण क्षमता^१ निम्न हो जाती है और कंठ अति शीघ्र संक्षारित हो जाता है।

चिमनी

चिमनी के निर्माण का उद्देश्य है कि दहन-उत्पाद वायुमण्डल में निकल जायें और भट्ठी या उत्पादक में विभिन्न गैस-धाराओं का संचरण^३ हो सके। ज्वाला को भट्ठी के प्रायः मध्य तक लाने के लिए, और संगमों से गमन करने एवं पुनराप्लवों या पुनर्जनित्रों तथा नालियों के घर्षण का अतिक्रम करने के लिए वहति की मात्रा यथेष्ट होनी चाहिए। वहति की तीव्रता, क्षय गैसों के उस समय के ताप पर, जब कि वे पुनर्जनित्रों से निकलकर चिमनी में प्रवेश करती हैं, और चिमनी की ऊँचाई एवं व्यास पर निर्भर करती हैं।

वहति का दाब या चिमनी निर्वात निम्न प्रकार से व्यक्त किया जाता है।

$$(\text{जल आभान}^4 \text{ इंचों में}) \text{ ज} = .012 \times \text{ऊ} \times \left(\frac{354}{\text{ता}_{\text{वा}}} - \frac{354}{\text{ता}_{\text{क्ष}}} \right)$$

ऊ = चिमनी की फुटों में ऊँचाई।

ता_{वा} = वायु का प्रकेवल^५ ताप।

ता_{क्ष} = क्षय-गैसों का प्रकेवल ताप।

चिमनी का व्यास इतना होना चाहिए कि क्षय गैसों की गति १२ से २५ फुट प्रति सेकण्ड हो सके। चिमनी की रोक इस प्रकार नियमित करनी चाहिए जिससे दाब इतना हो कि जल-आभान (जल-प्रमाण) सिर्फ एक इंच के कुछ सीवें भाग के बराबर

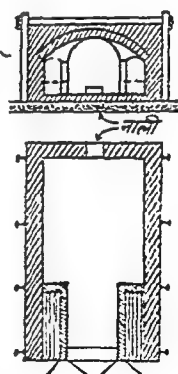
हो। इससे भट्ठी में दाब अति अल्प घनात्मक रहता है। यदि दाब ऋणात्मक होता है तो किसी भी छिद्र या दरार से, बाहर की वायु भट्ठी में प्रवेश कर सकती है। यदि दाब अधिक घनात्मक होता है तो भट्ठी में दहन उत्पाद अधिक समय तक रहेंगे और गैस एवं वायु-मिश्रण के आने में बाधा पड़ेगी तथा भट्ठी का ताप गिर जायगा।

अनुप्रस्थ काट—चिमनी के लिए वृत्ताकार अनुप्रस्थ काट उत्तम होता है क्योंकि इस आकार में गैसों का सरल प्रवाह रहता है और चिमनी वायु के दाब को सहन कर सकती है। निष्क्रम गैसों की अधिकतम और न्यूनतम गतिक्रम से २५ फुट और १२ फुट प्रति सेकण्ड से अधिक न होनी चाहिए। चिमनी में गैसों ३° से ५° से० प्रति रेखीय फुट की दर से ठंडी होती हैं। प्रत्येक भट्ठी के लिए पृथक् चिमनी होना उत्तम है। यदि एक चिमनी एक से अधिक भट्ठियों के लिए बनायी गयी है और एक भट्ठी क्रियात्मक है तब चिमनी का अनुप्रस्थ काट बहुत बड़ा हो जायगा और चिमनी में ऊपर से बाहरी वायु प्रवेश कर सकेगी। दो भट्ठियाँ यदि एक ही चिमनी से सम्बन्धित होती हैं तो दोनों परस्पर प्रभाव डालती हैं जिससे कार्य में कठिनाई होती है। चिमनी की गैसों को बाहर निकालने की सामर्थ्य उसके अनुप्रस्थ काट एवं ऊँचाई के वर्गमूल के अनुपात में होती है। १५० टन समाई की भट्ठी के लिए ९० से १०० फुट ऊँची चिमनी यथेष्ट है। इस ऊँचाई को उत्पादक की झर्री की सतह से नापना चाहिए।

पात्र-तापन भट्ठी

पात्र-तापनभट्ठी^१ वास्तव में एक प्रकार की छोटी भट्ठी होती है जिसमें द्रावण-भट्ठी में रखने के पूर्व, पात्र धीरे-धीरे तप्त किये जाते हैं।

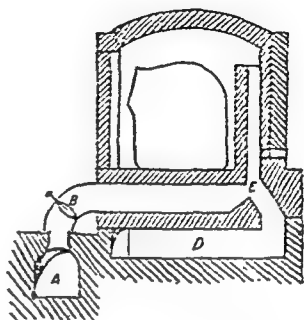
अव्यवहित तापित^२ पात्र-तापन-भट्ठी—इसमें पात्र रखने के लिए एक कक्ष होता है। कक्ष के सामने एक द्वार होता है जिससे होकर पात्र भीतर या बाहर किये जाते हैं। द्वार के दोनों तरफ चूल्हे होते हैं और फर्श के निकट पीछे की दीवाल में धयनैसों के लिए निकास होता है। पात्र-तापनभट्ठी का ताप प्रायः एक सप्ताह में क्रमशः १०००° से० तक बढ़ाया जाता है। अव्यवहित तापन में, अति ऊँचा ताप लाना सम्भव नहीं है जिससे कक्ष में बहुत से स्थान ठंडे रह जाते हैं।



[चित्र २२—पात्र-तापनभट्ठी]

गैसतापित पात्र-तापनभट्ठी—आधुनिक पात्र-तापन भट्ठी गैस द्वारा तापित की जाती है, जिसके कारण ताप का उत्तम नियंत्रण सम्भव हो जाता है। क्योंकि द्वितीयक वायु पूर्व तापित होती है, इस कारण ताप भी अधिक उच्च आता है।

एक प्रकार की भट्ठी में, गैस को मुख्य गैस नाली (A) (धूममार्ग) से जल संमुद्रित लोहे की ढलवाँ कपाटयुक्त नली (B) से, भट्ठी के फर्श के नीचे की नाली में ले जाया जाता है। द्वितीयक वायु, गैस के नीचे नाली (D) में प्रवेश करती है और पूर्व तापित हो जाती है। गैस और वायु (E) में मिश्रित होकर, भट्ठी में जाती हैं और इससे खूब विकसित ज्वाला निकलती है। निष्क्रम-संगम' फर्श के निकट, द्वार के दोनों तरफ कक्ष के सामने होते हैं।



पात्र को भट्ठी में रखने योग्य उपयुक्त ताप पर लाने के लिए ५ या ७ दिवस की अवधि आवश्यक होती है।

[चित्र २३—गैस-तापित पात्र-तापनभट्ठी]

सुरंग भट्ठी—जब कि अधिक पात्रों की आवश्यकता होती है तब पात्रों का तापन वजाय पात्र-तापन भट्ठी के सुरंग भट्ठी में किया जाता है। यह सुरंग भट्ठी, मिट्टी के बर्तनों के तापनार्थ व्यवहार में आनेवाली सुरंग भट्ठी के ही सदृश होती है, सिर्फ अन्तर यह होता है कि इसमें पात्रों को ठंडे करने की व्यवस्था नहीं होती। पात्र गाड़ी में रखे जाते हैं। जब एक गाड़ी सुरंग के ठंडे सिरे से आगे ढकेली जाती है तब दूसरी गाड़ी मय एक भट्ठी के उपयुक्त तप्त पात्र सहित सुरंग के दूसरे सिरे पर बाहर निकलती है।

पुनस्तापन छिद्र—औजारों इत्यादि से रूपण करने के पूर्व काँच-वस्तुओं को पुनस्तापन छिद्रों में अल्प समय के लिए एक-समान तप्त किया जाता है। ये साधारणतः कोयले से और कभी-कभी उत्पादक गैस या कोयला-गैस से भी तापित किये जाते हैं। कुछ स्थानों में तेल-तापित पुनस्तापन छिद्र भी प्रयोग में आते हैं।

सबसे सरल प्रकार का पुनस्तापन छिद्र अग्नि-ईंटों या शिलाओं (खण्डों) का बना

एक कक्ष होता है। इसका आन्तरिक परिमाण प्रायः १२" × ९" × ९" होता है। इसके दोनों तरफ एक-एक छिद्र होता है जिसमें से काँच वस्तुएँ पुनर्स्थापन के लिए रखी जाती हैं।

कक्ष के एक तरफ के छिद्र से तेल या गैस और संपीडित वायु को बमन किया जाता है। कोयले की तापन-विधि में, फर्श पर एक चूल्हा होता है। दहन-उत्पाद छत पर एक छोटी चिमनी द्वारा बाहर निकल जाते हैं।

अभितापन भट्ठियाँ

किलन भट्ठी

इसमें एक कक्ष ईंटों का बना होता है, जिसमें काँच-वस्तुएँ रखी जाती हैं और अभितापन ताप तक तापित कर धीरे-धीरे ठंडी की जाती हैं। कक्ष में एक द्वार होता है और द्वार में उचित परिमाण का एक छिद्र, जिसमें से काँच-वस्तुएँ रखी जाती हैं। द्वार की एक तरफ चूल्हा होता है और चूल्हे की झर्झरी पर इतनी देर तक कोयला जलाया जाता है कि कक्ष का ताप अभितापन ताप के बराबर हो जाय। क्षय-नौसें कक्ष की पिछली दीवाल के ऊपर एक निकास से बाहर निकल जाती हैं। काँच वस्तुएँ तैयार हो जाने पर इसी तप्त कक्ष में लवालय भर दी जाती हैं और द्वार का छिद्र बन्द कर दिया जाता है। फिर यथाविधि ताप क्रमशः कम किया जाता है। भट्ठी ठंडी हो जाने पर द्वार खोला जाता है और अभितापित काँच वस्तुएँ बाहर निकाली जाती हैं।

यदि अभितापन निपुणता और वैज्ञानिक ढंग से नियमित हो तो किलन भट्ठी में प्रायः पूर्ण अभितापन हो जाता है। परन्तु इसमें अधिक समय और व्यय लगता है। साधारणतः यह विधि भारी काँच-वस्तुओं के लिए या उन कारखानों में जहाँ लेयर नहीं बनी है, प्रयोग में लायी जाती हैं।

अधिराम पेटी या तसलों की लेयरें

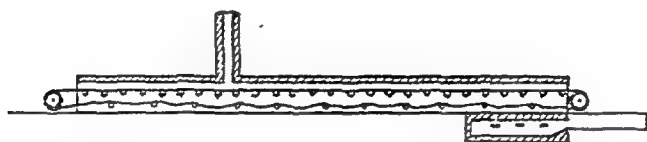
लेयर, ईंटों की बनी सुरंग होती है और इसमें एक सिरा रहित पेटी या शृंखला पार-नामन करती है, और उस पर क्रम से तसले या थालियाँ रखी रहती हैं। सुरंग का एक सिरा कोयला या गैस द्वारा तापित किया जाता है। सुरंग के एक सिरे पर तसलों में निर्माण के पश्चात् ही काँच की वस्तुएँ रख दी जाती हैं। जैसे ही एक तसला काँच-वस्तुओं से भर जाता है वैसे ही दूसरा तसला सुरंग में ढकेल दिया जाता है और इस प्रकार तसले तप्त भाग से धीरे-धीरे आगे बढ़ते हैं। दूसरे सिरे तक पहुँचने तक वे

क्रमशः ठंडे होते जाते हैं, क्योंकि सुरंग के एक सिरे से दूसरे सिरे तक ताप क्रमशः कम होता जाता है। लेयर के सामने अग्नि-ईंटों का १० से १५ फुट लम्बा दहनकक्ष होता है और इसी से लगी हुई ५ से १२ फुट चौड़ी और ४० से १०० फुट लम्बी सुरंग होती है। तसले या तो एक दूसरे से कड़ी द्वारा सम्बन्धित होते हैं या एक अविराम पेटी होती है जो यंत्र द्वारा ऐसे प्रवेग से चलायी जाती है जो कि काँच-वस्तुओं के परिमाण और गुण के उपयुक्त हो। वहतियों को रोकने के लिए, लेयर के आरम्भ में शृंखलाओं का परदा होता है। अभितापित काँच-वस्तुएँ निकालनेवाले सिरे से कुछ उपयुक्त दूरी पर छत में क्षय-गैसों के निकास के लिए एक छोटी चिमनी होती है। तसलों की लेयरों में हानि यह है कि उनमें बहुधा वहति का प्रवेश होने लगता है और ताप-प्रवणता को ठिकाने से नियमित करना सम्भव नहीं है। क्योंकि क्षय-गैस वायु से हलकी होती है इसलिए इन लेयरों में गैसें छत के नीचे होती हुई आगे बढ़ती हैं। तसलों या पेटी के नीचे रिक्त स्थानों में वायु-धाराएँ प्रवेश कर जाती हैं और वहाँ पर गरम गैसों की पहुँच नहीं हो पाती, अतः लेयर तसलों या पेटी की सतह पर आपेक्षिक ठंडी होती है, इसलिए इस सतह पर और ऊपर के तापों में अन्तर रहता है। छत के नीचे ताप-प्रवणता सन्तोष-जनक हो सकती है, परन्तु पेटी के निकट ताप शीघ्रता से कम होता जाता है, इसलिए काँच-वस्तुओं के पेंदे अवांछित दर से शीघ्र ठंडे होते हैं। भारी पेंदेवाली बड़ी काँच-वस्तुओं के लिए यह अति हानिकारक है, क्योंकि उनके पेंदों के ठंडे होने की दर और कम होनी चाहिए। छत की मेहराब मध्य में बगलों की अपेक्षा अधिक दूरी पर होती है और यह भी अभितापन (निस्तापन) में खराबी ला सकती है। यदि ताप बढ़ा दिया जाय तो बगलोंवाली काँच-वस्तुएँ द्रवित हो जाती हैं। इन लेयरों में काँच वस्तुओं पर मृदुलक जम जाता है अर्थात् वे "गन्धक मय" हो जाती हैं।

'हावें सीमन्त' की लेयर

यह लेयर उत्पादक गैस से तापित की जाती है। काँच-वस्तुएँ, निर्माण के पश्चात् तुरन्त ही लेयर के तप्त सिरे पर सिरा-रहित पेटी पर रखी जाती है। यह सिरा दोनों तरफ स्थित संगमों से निकलती हुई गैस से तापित होता है। पेटी कई बेलनों की कतारों या पहियों पर आगे बढ़ती है और कोण-लोहे पेटी को सीधा रखते हैं। पेटी, भिन्न वेग की विद्युत मोटर या हाथ से ही चलायी जाती है और इसकी गति ८ से १६ फुट प्रति घंटा होती है। कर्पण-शृंखला पेटी ढले हुए कुट्य लोहे की होती है और इसमें इस्पात

के पट्टे लगे होते हैं। यही पेटी लेयर में होकर गमन करती है। लेयर का अधिकांश भाग गैस-ज्वाला के दहन-उत्पादों से गरम होता है। लेयर में ताप क्रमशः कम होता जाता है। लेयर के एक उपयुक्त स्थान में छोटी चिमनी होती है जो गैस-ज्वाला को उभाड़ती है और दहन-उत्पादों को लेयर में से गमन कराती है। लेयर के दूसरे सिरे पर काँच-वस्तुएँ जब पहुँचती हैं तो वे काफी ठंडी हो जाती हैं, वहाँ वे निकाल कर बाने के पश्चात् संचित की जाती हैं।



[चित्र २४—हार्वे सीमेन्स की लेयर]

‘टाइजन’ की लेयर

इस लेयर में तप्त कक्ष के नीचे झर्झरी सीढ़ियों का उत्पादक होता है। तापन-कक्ष की दोनों दीवारों में दहन-कक्ष होते हैं। प्रत्येक वर्नर पर पूरा नियंत्रण होने के कारण, काँच-वस्तुओं के उपयुक्त ताप में भिन्नता लायी जा सकती है। लेयर के तापन-कक्षवाले फर्श के नीचे कई तापन-नालियाँ होती हैं जिनका दहन-कक्षों से सम्बन्ध रहता है। ये नालियाँ ईंटों को गरम कर देती हैं और नीचे से विकिरण द्वारा पेटो गरम हो जाती हैं। तापन-कक्ष का फर्श और बगल की दीवारें ‘अवगुंठन’ का कार्य करती हैं। ऊष्मा विकिरण द्वारा प्राप्त होती है, इसलिए भीतर का ताप स्थिर रखा जा सकता है। ज्वलित गैसें ठंडे कक्ष की दिशा में कर्षित होती हैं जिसके फर्श के नीचे एक या दो अनुदैर्घ्य नालियाँ होती हैं जो कि अन्य नालियों द्वारा तसलों की सतह या पेटी के निकट कक्ष से सम्बन्धित होती हैं और कक्ष की पूर्ण लम्बाई में विभाजित रहती हैं। पेंदे की नाली से चिमनी में एक या अधिक निकास होते हैं। लेयर में गमन करती हुई तप्त गैसों पेटी की तरफ कर्षित होती हैं और नीचे की नाली में प्रवेश कर तप्त हो जाती हैं। क्षय-गैसों चिमनी में होकर बाहर निकल जाती हैं। इस व्यवस्था से अनुप्रस्थ काट में ताप-अन्तर न्यूनतम किया जा सकता है। दो चिमनियाँ होने के कारण, फर्श का दूर का सिरा बहुत तप्त नहीं हो पाता। वायु की टंडी धाराओं को रोकने के लिए, लेयर की लम्बाई

में ऐसब्रसट्स के परदे होते हैं । काँच-वस्तुएँ लेयर के ठंडे सिरे पर पहुँचने पर काफी ठंडी हो जाती हैं और लेयर से हटा दी जाती हैं ।

‘सिम्पले’ की अवगुंठ लेयर

अवगुंठ लेयरों में काँच पर मृदुलक नहीं जमता क्योंकि काँच-वस्तुओं का ज्वालाओं से सम्पर्क नहीं होता । लेयर की छत सूक्ष्म टाइलों की बनी और चपटी होती है । वर्नर चूल्हे के ऊपर स्थित होता है और ज्वाला दोनों बगलों से तसलों के नीचे कर्षित होती है । वहति का नियंत्रण करने से समूचे चूल्हे में नियमित ताप सम्भव होता है । पहले २५ फुट तक तापक्रम से नियमित ढंग से कम होता है और इससे काँच-वस्तुओं का अभितापन सकुशल हो जाता है । टाइलों के पतले होने के कारण ऊष्मा का अधिक विकिरण और ईंधन का कम क्षय होता है । चूल्हों में स्कावटों की प्रणाली होती है जिससे ऊष्मा का आवश्यकतानुसार स्थानान्तरण किया जा सकता है ।

वारहवाँ अध्याय

हाथ से सुषिर काँच-वस्तुओं का निर्माण

वोतल-निर्माण

वोतल-निर्माण के लिए थमिकों का एक कुलक होता है जिसको “अड्डा” कहा जाता है। इस अड्डे में ५ व्यक्ति काम करते हैं—(१) संग्राहक, (२) धमक, (३) पूर्णक, (४) भिगोनेवाला और (५) ढोनेवाला। पूर्णक ही वोतल-निर्माता होता है और वही अड्डे का मुखिया है।

कुण्ड भट्ठी का कार्य-छिद्र द्रुत काँच की सतह के ऊपर रहता है जो कि आकार में प्रायः १० इंच ऊँचा और ८ इंच चौड़ा होता है। इसका आकार या तो अद्व नाल के सदृश या प्रायः अर्धवृत्त होता है।

भट्ठी के अन्दर और कार्य-छिद्र के सामने या तो एक छोटा पात्र होता है जिसके पेंदे में कुछ खुली जगह होती है या अग्नि-मिट्टी का एक वलय काँच में उतराता रहता है। यह काँच संग्रह करते समय सतह के उतराते हुए मैल को नाड पर नहीं आने देता। सेतुयुक्त भट्ठियों में साधारणतः वलय प्रयोग में आते हैं। जब भट्ठी में सेतु नहीं होता तब पाट (पात्र) या लघु पाट प्रयोग में लाये जाते हैं।

वलय अग्नि-मिट्टी से बनाये जाते हैं और इनका आन्तरिक व्यास १२ से १४ इंच, चौड़ाई ३ इंच, और गहराई ४ से ५ इंच होती है। ये सतह पर उतराते रहते हैं और इनका दो तिहाई भाग द्रुत काँच में डूबा रहता है। पात्र या लघु पात्र वलयों की अपेक्षा काँच में अधिक गहराई तक प्रवेश करते हैं, इनका आकार प्रायः शंकु-जैसा होता है और इनके पेंदे में एक छिद्र होता है। लघु पात्रों का ताप भी बहुत कम होता है।

धमनाड

संग्राहक धमनाड पर द्रुत काँच संग्रह करता है। धमनाड ५ फुट लम्बी, तीन चौथाई से एक इंच बाह्य व्यास और चौथाई इंच छिद्रवाली लोहे की नली होती है। संग्रह करनेवाला सिरा “नासिका” कहा जाता है और यह साधारणतः कुछ स्थूल होता है। इसकी स्थूलता काँच के परिमाण और आकार पर भी निर्भर होती है। बड़ी वस्तुओं के लिए अधिक काँच की आवश्यकता होने के कारण कुछ और भारी

और स्थूल नासिका की आवश्यकता होती है। अधिक मात्रा में संग्रह किया हुआ काँच देर में ठंडा होता है, इससे नाड तप्त हो जाता है। यदि नाड की नासिका तनु हुई तब काँच में कचरा आ जाता है और घमित वस्तुओं में “लोहद्वाराएँ” निकल आती हैं। परन्तु यदि नाड ठंडा है तो काँच ठीक से नहीं पकड़ पायेगा और यदि पकड़ भी गया तो वह ठंडा हो जायेगा और घमन के लिए अति श्यान होगा।

‘विराम पट्ट’ पर बहुत से नाड रखे रहते हैं, जिनकी नासिकाएँ कार्य-छिद्र के भीतर होती हैं। संग्राहक पट्ट से सबसे अधिक तप्त नाड उठाता है और उसके स्थान में ठंडा नाड रख देता है।

संग्रह-विधि

नाड पर काँच “डुबोने” या “लपेटने” की विधि से संग्रह किया जाता है।

डुबोने की विधि

इस विधि में नाड को द्रुत काँच में कुछ इंचों तक धीरे से प्रविष्ट किया जाता है। नाड को निकालते समय, शीघ्रता से घूर्णन कराया जाता है। भट्ठी के बाहर निकालने के पूर्व या निकालने के पश्चात् तुरन्त ही, नाड में मुख द्वारा थोड़ा-सा घमन किया जाता है। इस विधि में हानि यह है कि घमन के कारण संगृहीत काँच में और कुण्ड के काँच में भी बुलबुले बन जा सकते हैं। यदि द्रुत काँच में बुलबुले बन जाते हैं तो अनुवर्ती संग्रहों में भी यह खराबी हो सकती है।

लपेटने की विधि

३

इस विधि में, नाड की नासिका काँच की सतह को कुछ स्पर्श करती है और नाड को उठाते समय तथा भट्ठी से निकालते समय, लपेट कर घुमाया जाता है। इस विधि से संग्रह अधिक ठोस और बल्व के आकार का होता है। यह संग्रहविधि अधिक प्रयोग में लायी जाती है।

संग्रह करने के पश्चात् नाड को जलयुक्त नाँद के पास ले जाया जाता है और वहाँ उपयुक्त रीति से झुकाकर और एक ही दिशा में घुमाकर काँच को सही आकार में बनाया जाता है। यह आकार नाशपाती से कुछ मिलता-जुलता होता है।

नाड को एक मेज़ के किनारे पर रखकर संग्राहक या भिगोनेवाला उसे इधर-उधर वेलता है।

1. Resting plate

धमनकरण^१

धमक संग्राहक या भिगोनेवाले से नाड लेता है और एक विशेष पट्टी पर काँच वेला जाता है। यह एक चिकनी चपटी पट्टिका होती है जिसका आकार प्रायः $३' \times १' \times \frac{१}{४}''$ होता है। यह धमक से कुछ झुका रहता है। संगृहीत काँच पट्टी के किनारे पर धुमाया जाता है, इससे वह नासिका के अन्तिम किनारे पर आ जाता है। संगृहीत काँच को, चिकनी पट्टी पर इधर-उधर धुमाने से एक चिकना ठोस नियमित आकार प्राप्त होता है।

संगृहीत काँच के आकार में पट्टी द्वारा नोक बनायी जाती है और उसी समय मुख से थोड़ा-सा धमन किया जाता है। संगृहीत काँच को 'गाँठ' या 'गोले' का रूप दिया जाता है जिसका पारिभाषिक नाम "पैरीसन" "शून्य" या "प्रारम्भिक आकार" कहलाता है।

पैरीसन बनाना भी एक कला है क्योंकि इसका आकार और परिमाण काँच-वस्तु के सदृश होना चाहिए।

कुछ हालतों में पैरीसन को फिर से पट्टी के सहारे वेलते हैं जिससे बोतल का इच्छित व्यास का कंठ बन जाय। पैरीसन का पेंदा, चिपटे पत्थर या चिकने लोहे की पट्टिका पर चिपटा किया जाता है। पैरीसन के पेंदे का परिमाण प्रायः बोतल के पेंदे के समान रखा जाता है और पैरीसन की लम्बाई को सही करने के लिए नाड को उद्गम धाम कर, पैरीसन को लम्बा होने दिया जाता है। फिर धम साँचे में पैरीसन को धमित कर अभीष्ट आकार बनाया जाता है।

साँचे

काँच को धमन या पीडन द्वारा आकार में लाने के लिए साँचों का प्रयोग होता है। आदर्श साँचा ऐसा होना चाहिए जिससे काँच-वस्तु की सतह चमकीली और मखमली तैयार हो सके और प्रयोग काल में शीघ्र नष्ट न हो। उसमें उच्च ऊष्मा चालकता होनी चाहिए। साँचे विभिन्न पदार्थों के बनाये जाते हैं।

साँचे ऐसे पदार्थों के होने चाहिए जिनमें सघन कण हों और वनावट^२ एक समान हो। इसमें काँच साँचे में चिपकता नहीं है। साँचों के पदार्थों में ऐसी विशेषता होनी चाहिए कि वे उच्च ताप पर गर्तन, शल्कन की क्रिया सह सकें और उनमें टेढ़ापन न आने पाये। ऐसे पदार्थ खराद योग्य और सस्ते भी होने चाहिए।

काष्ठ के साँचे

काष्ठ के साँचे उन लकड़ियों के बनाये जाते हैं जिनसे प्राप्त कोयला कोमल प्रकृति का होता है। जिनसे कठोर एवं चमकीला काष्ठ कोयला प्राप्त होता है, वे काष्ठ असम हो जाते हैं और उनमें वलय पड़ जाते हैं। अच्छे प्रकार से शुष्क और स्पष्ट सूत्रों की लकड़ियाँ इस कार्य के प्रयोग में लायी जाती हैं। लकड़ियों को सूत्रों के आड़े भाग से काटा जाता है अर्थात् बढ़ने की लम्ब दिशा में। साँचे ख़ानी द्वारा या खराद कर बनाये जाते हैं। ये साँचे धीरे-धीरे जलकर नष्ट होते रहते हैं, अतः इनमें बनायी गयी वस्तुओं का परिमाण क्रमिक रूप से दीर्घ होता जाता है।

एक साँचे से प्रायः १००० से १५०० तनु और ५०० स्थूल काँच-वस्तुएँ बनायी जा सकती हैं। लकड़ी के साँचों से बनी वस्तुओं में अग्नि प्रमार्ज रहता है यानी उनकी सतह चिकनी और पालिशदार होती है। काष्ठ के साँचे बहुधा पेंदा रहित होते हैं। साधारणतः काष्ठ के साँचे एक या दो भागों में बनाये जाते हैं और ये भाग कब्जों द्वारा जुड़े होते हैं। यदि आकार सरल होता है तो पैरीसन को धमन करते समय, नाड सहित साँचे में घूर्णन किया जाता है और इस प्रणाली से काँच की सतह सम एवं चिकनी हो जाती है।

कार्बन के साँचे

कार्बन के साँचे बनाने के लिए, चूण किया हुआ गैस का कार्बन कोयला, या ग्रेफाइट और तार या राल के मिश्रण को काष्ठ के साँचे में इस प्रकार दबाकर लगाया जाता है कि कार्बन की उपयुक्त स्थूलता की परत बन जाती है। इस प्रकार बने हुए साँचे को काट कर दो भाग किये जाते हैं और उनको तप्तकर, बन्वन पदार्थ को वाष्पित कर दिया जाता है। तब साँचे को एक लकड़ी की पेट्टी में रखा जाता है और यह प्रयोग के लिए तैयार हो जाता है। कार्बन के बने साँचे भी काष्ठ के साँचों के सदृश धमिल काँच-वस्तुओं को अग्नि पालिश युक्त कर देते हैं। लकड़ी के साँचों की अपेक्षा ये अधिक स्थायी होते हैं।

लोहे के ढलवाँ साँचे

साधारणतः ये ही साँचे प्रयोग में लाये जाते हैं और ये बहुत स्थायी होते हैं। यदि ढले लोहे में कार्बन संयुक्त रूप में अधिक होता है तो खराद करने में कठिनाई होती है, परन्तु इसमें अधिक चिकनाई और तीव्र किनारे आते हैं। ग्रेफाइट के रूप में अधिक कार्बन से लोहा कोमल और सहज में खराद योग्य हो जाता है। इसकी सतह सरल होती है जिससे काँच की सतह में अच्छी पालिश नहीं आती। साँचों का लोहा

श्लिष्ट कणों का होना चाहिए और उसमें ग्रेफाइट की न्यूनतम मात्रा रहनी चाहिए। ग्रेफाइट को सूक्ष्म कणों के रूप में एक समान वितरित होना चाहिए। ढले लोहे को शीघ्र ठंडा करने से यह गुण उत्पन्न होता है। यदि विशेष पदार्थों का प्रयोग किया जाय और निर्माण में सावधानी रखी जाय तो ढला लोहा, वगैर ठंडा किये हुए भी, प्रयोग में लाया जा सकता है। ऐसे साँचे, धर्मित काँच वस्तुओं की सतह को खुरदरा कर देते हैं जो देखने में बिना पालिश की मालूम पड़ती हैं। परन्तु विभाजित साँचों में, काँच की वस्तुओं की सन्धि पर एक उभरी रेखा आ जाती है जिसको “साँचा चिन्ह” कहा जाता है। इन दोषों को दूर करने के लिए, लकड़ी के साँचों का प्रयोग या लोहे के साँचों में लेपी का प्रयोग करना चाहिए। साँचों का ताप लाल ऊष्मा के निकट होना चाहिए जिसमें कि इनसे स्पर्श होने पर काँच ठंडा न हो जाय। साँचों को अति तप्त भी न होना चाहिए नहीं तो उनमें काँच चिपक जायगा।

निकल के एक मिश्र धातु की ढलाई घनी और सूक्ष्म कणों से युक्त होती है।

क्रोमियम की एक मिश्र धातु (क्रोमियम १ प्रतिशत) स्थायित्व को बढ़ाती है और संयुक्त कार्बन के विच्छेदन के कारण आयतन के अन्तर को न्यूनतम करती है। मिश्रित धातुओं में सबसे अधिक कठिनाई यह है कि उनको खरादना कठिन होता है और उनकी ऊष्मीय चालकता निम्न होती है। कुछ भी हो, फिर भी, निकल, क्रोमियम, सिलिकन और मैंगनीज की पृथक् या संयुक्त मिश्र धातुएँ काँच के साँचों के लिए बन गयी हैं। इस्पात की भी एक मिश्र धातु जिसमें निकल, क्रोमियम, टंगस्टेन, ताम्र और सिलिकन हैं, प्रयोग में आ रही है। इनका मूल्य अधिक, खराद करना कठिन और ऊष्मीय चालकता निम्न होती है। परन्तु ये संक्षारण-प्रतिरोधक हैं और इनमें चिकनी पालिश रहती है।

लेपी साँचे

ये साँचे लोहे से ढालकर बनाये जाते हैं और इनकी भीतरी या आकार देनेवाली सतह पर लेपी की एक परत होती है, जिससे काँच की सतह पर अग्नि-पालिश आ सके। तापन होने पर, साँचे की भीतरी सतह पर एक समांग कार्बन की तनु परत बन जाती है। इन साँचों में, दोनों प्रकार के, अर्थात् कार्बन एवं लोहे के साँचों का लाभ है। धमन करते समय परीसन को साधारणतः घुमाया जाता है, इससे साँचों के चिह्न और सतह की असमांगता नहीं आने पाती।

लेपी साँचों को तैयार करना अति कठिन होता है। लेपी लगाने की विधि उतनी ही आवश्यक है जितनी कि लेपी की संरचना।

लेपी साँचों की तैयारी

- (१) काष्ठ कोयला और राल के सूक्ष्म चूर्णों को मिश्रित कर, साँचे पर फैलाया जाता है और तप्त काँच के संग्रह द्वारा इसको एकसमान चिकना किया जाता है।
- (२) साँचे की सतह तप्त की जाती है। अलसी के तेल और राल को इतना उबाला जाता है कि उसमें गोंद की जैसी श्यानता आ जाय। तब इसे गाढ़ी वार्निश की तरह तप्त साँचे की भीतरी सतह पर ब्रुश से लगा दिया जाता है, और इसके ऊपर लकड़ी का बुरादा या आटा छिड़क दिया जाता है। साँचे को पुनः तापन करने पर कार्बन की दानेदार परत बन जाती है।
- (३) वार्निश और राल की बराबर मात्राओं का द्रवण कर उसमें एक तिहाई भाग लाल सीस का मिश्रित किया जाता है। साँचे में लेपी बराबरी से लगायी जाती है और तब इसके ऊपर काष्ठ कोयले का सूक्ष्म चूर्ण चालनी से छिड़क दिया जाता है।

प्रयोग के पूर्व या तो लेपी साँचों को कई घंटे तक ऐसा ही पड़े रहने देते हैं या नट्टी पर तप्त करते हैं। लेपी साँचे, पानी में भिगोकर प्रयोग में लाये जाते हैं और प्रत्येक वस्तु के धमन करने के पूर्व, साँचे पानी में डुबोये जाते हैं।

पीतल के साँचे

सतहों पर गहरी नकाशी बनाने के लिए पीतल के साँचे प्रयोग में आते हैं।

विशेष प्रकार के कार्यों के लिए अल्यूमिनियम, लोहनिकल मिश्रधातु और अकलुप इस्पात के साँचे प्रयोग में लाये जाते हैं। इन साँचों में मोरचा नहीं लगता।

क्रोमियम रोपित साँचे

इन साँचों पर ताप, रसायन और ऋतु का कोई प्रभाव नहीं पड़ता, इस कारण इनमें मोरचे का भय नहीं है। क्रोमियम का कोमल ढले हुए लोहे पर विद्युदक्षिक रोपण अधिकतर उत्तम होता है। यह संस्कारण रोकता है और कठोर होने के कारण धर्षण, धक्के और टक्कर सहन कर लेता है। इसकी नक्ककारी की रेखाएँ तीव्र और सतह चिकनी होती है। इन साँचों से काँच पूर्णतया पृथक् हो जाता है। साँचों को बार-बार स्वच्छ करने की आवश्यकता नहीं पड़ती। यद्यपि यह महँगा है, परन्तु अधिक समय तक काम देता है।

निकल एवं रजत-रोपित साँचे

इन साँचों में मोरचा नहीं लगता और न इनमें लेपी लगाने की आवश्यकता होती है। इनकी सतह बलि सम और चिकनी होती है। यद्यपि ये साँचे महँगे पड़ते हैं और

कुछ ही समय में रोपण अनियमित ढँग से नष्ट हो जाता है जिसको फिर से करना पड़ता है।

धमन साँचे

धमन साँचे दो प्रकार के होते हैं—

- (१) अम्याकर्षण प्रकार—इसमें पेंदा लोह-पट्टिका का होता है जिसको “साँचा पट्टिका” नाम से व्यक्त किया जाता है। इसमें दो अर्ध भाग होते हैं। साँचा पट्टिका में एक अर्ध भाग उदग्र स्थापित रहता है और दूसरा भाग पहले से अनु-प्रस्थ दिशा में कब्जों से जुड़ा रहता है। जब पैरीसन को प्रथम अर्ध भाग में स्थित करते हैं तब दूसरा अर्ध भाग संलग्न छड़ या शृंखला द्वारा घुमाया जाता है और तब साँचा पूर्ण रूप से बन्द हो जाता है।
- (२) पदचालित प्रकार—इस प्रकार के साँचे का भाग जिसमें वोतल का निचला भाग बनता है, अखण्डित और सुपिर सिलिन्डरनुमा होता है। साँचे के कंधा और कंठ दो भाग होते हैं और प्रत्येक भाग नीचे के भाग से अनुप्रस्थ दिशा में कब्जों से जुड़ा होता है। पैरीसन साँचे के पेंदे तक ले जाया जाता है और ऊपरी भाग को धमनकर्त्ता पैर से दबाकर बन्द कर देता है। तत्पश्चात् धमनकर्त्ता अपनी पूरी शक्ति के साथ नाड में वायु धमन करता है और पैरीसन धमन साँचे के आकार का बन जाता है।

‘पूर्णक क्रिया’ या ‘कंठ-निर्माण’

धमन के पश्चात् जब साँचे में वोतल ठोस हो जाती है तब धमक साँचे से वोतल और नाड निकालकर भिगोनेवाले श्रमिक को देता है और वह सूक्ष्म नलीदार वर्तन से या किसी और ढंग से नाड की नासिका के सामने कंठ पर जल की कुछ बूँदें गिराता है जिससे वोतल के कंठ पर बहुत-सी छोटी-छोटी दरारें बन जाती हैं। वोतल पर थोड़ी-सी चोट लगाने से वह नाड से पृथक् हो जाती है और एक पेटी में गिर पड़ती है।

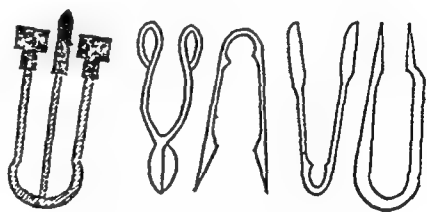
चोड़े मुँह की वस्तुओं के लिए, धमन के पश्चात् और नासिकावाले काँच के ठोस होने के पूर्व, धमन-नाड को ऊपर की दिशा में उठाया जाता है और धमन-नाड का आन्तरिक दाब पूर्व-जैसा ही स्थिर रखा जाता है। इस प्रकार काँच-वस्तु के ऊपर तन्तु काँच की एक नली बन जाती है जिससे काँचवस्तु जुड़ी रहती है। साँचे से निकालने के पश्चात् थोड़े से ही स्पर्श से तन्तु नली टूट जाती है और इस प्रकार वोतल नली से पृथक् हो जाती है। काँच-वस्तु को धमन-नाड से पृथक् करने की इस विधि को ‘कागज स्फार’ कहा जाता

है। इस विधि में यह हानि है कि पतले काँच के टुकड़े काँच-वस्तु के भीतर गिर जा सकते हैं और यदि काँचवस्तु यथेष्ट गरम हुई तो टुकड़े भीतर चिपक जा सकते हैं।

बोतल-निर्माता पृथक् की हुई बोतल को एक औजार से, जिसको 'पन्टी' या 'पान्टिल' कहा जाता है, हटाता है। यह एक लोहे की छड़ होती है जिसके सिरे पर लोह का चिरा हुआ सिलिण्डर होता है। सिलिण्डर का परिमाण इतना होता है कि जिसमें बोतल ठीक से फँस जाय।

पन्टी को कार्य-छिद्र से संलग्न एक खूंटो पर रखा जाता है। एक छोटी लोहे की छड़ के, जिसको "लोह वलय" कहा जाता है, सिरे पर पूर्णक कुछ काँच संग्रह करता है और इसको बोतल के कंठ के सिरे के चतुर्दिग एकसमान लगाता है।

बोतल-निर्माता कुर्सी पर बैठकर, बोतल का कंठ पूर्ण करता है। कुर्सी में अनुप्रस्थ लम्बी भुजाएँ होती हैं। उन पर पन्टी रखी जाती है और बोतल-निर्माता बायें हाथ से पन्टी को इधर-उधर घुमाता है। उसके दाहिने हाथ में बोतल का कंठ बनाने के लिए एक औजार होता है। यह औजार चिमटा के प्रकार का होता है जिसके दोनों सिरों पर साँचे होते हैं और मध्य में एक छड़ होती है जिसके उपर एक डाट होती है। यह डाट कंठ के आन्तरिक माप की होती है, इसको बोतल के मुँह में प्रविष्ट किया जाता है और चिमटे के दवाने पर कंठ के ऊपर का कोमल काँच, साँचों द्वारा दवता है। जैसे ही पन्टी घुमायी जाती है, काँच दबकर वांछित आकार का हो जाता है और इस प्रकार बोतल का 'कंठवलय' बन जाता है।



[चित्र २५—चिमटे एवं कैचियाँ]

पूर्ण की हुई बोतल को पन्टी से पृथक् कर एक पेटी में गिराते हैं और वहाँ से ढोनेवाला व्यक्ति, एक लम्बी लोहे की छड़ या काँटों द्वारा बोतल को विलन या लेयर में ले जाता है। निर्माण की गति

उत्पादन की दर, वस्तुओं के परिमाण और आकार पर निर्भर है। दस छटाँक की बोतल के, जिसका भार $\frac{1}{2}$ सेर होता है, औसत उत्पादन की दर प्रायः १ ग्रास प्रति घंटा होती है। किसी भी समय ५ बोतलें बनती रहती हैं, क्योंकि अड़्डे का प्रत्येक व्यक्ति विधि के किसी विशिष्ट भाग में लगा होता है। इस विधि में एक कार्य-छिद्र

के लिए ३६ धमनाडों की आवश्यकता होती है। जब कि भिगोनेवाला धमनाड से वोतल को चटका कर पृथक् करता है तब धमनाड एक लोहे या जाली की पेटी में खड़ी कर दी जाती है, जिसमें कि नाड की नासिका पर लगा हुआ काँच चटककर पृथक् हो जाय। जब यह काँच पृथक् हो जाता है, तब नाड को कार्य-छिद्र में तप्त होने के लिए पुनः रख दिया जाता है।

वोतल-निर्माण की अन्य विधियाँ

(अ) इस विधि में अड्डे में चार व्यक्ति काम करते हैं। दो संग्राहक धमक, एक निर्माता या पूरक और एक ढोनेवाला।

संग्रह करनेवाले व्यक्ति लोह नलियों पर काँच संग्रह करते हैं और लोह-पट्टिका पर तुरन्त आकार देते हैं। यह पट्टिका पृथ्वी से ३ फुट ऊपर श्रमिक के विपरीत कुछ झुकी रहती है। पैरीसन धमन के पश्चात् कंठ का भाग, पट्टिका के किनारों द्वारा संकीर्ण बना दिया जाता है। साधारणतः कागज-स्फार की विधि अपनायी जाती है। चौड़े मुँह की वस्तु के लिए, वोतल के कंठ और धमन-नासिका के मध्य का काँच, वोतल के कंठ के काँच से कुछ तनु रखा जाता है। वोतल सहित नाड कुरसी पर रखा जाता है और उसको इधर-उधर घुमाया जाता है। धमक, भोंथरी कैंची से, वोतल में कंठ के निकट काँच की एक नलिका बनाता है। नाड पर एक हलकी चोट देते ही, कैंची के चिह्न के निकट वोतल नाड से पृथक् हो जाती है।

पूर्णक पन्टी से वोतल उठाता है और पुनः तापन छिद्र में कंठ को पुनः तापित करता है। ठीक पिछली विधि के अनुसार कंठ बनाया जाता है।

(आ) इस विधि के अनुसार, अड्डे में ६ श्रमिक कार्य करते हैं जिनमें ३ पुरुष और ३ लड़के होते हैं। काँच संग्रह के पश्चात् तुरन्त ही छिछले प्याले में घुमाया जाता है, जिसमें निरन्तर जल पहुँचाया जाता है। संगृहीत काँच इस प्रकार शीघ्र ठंडा हो जाता है और उसका धमन कर पैरीसन बनाया जा सकता है।

पदचालित साँचे में धमन के पश्चात्, नाड से वोतल को कागज-स्फार विधि द्वारा पृथक् किया जाता है। एक लड़का वोतल को साँचे से निकाल कर पन्टी में लगा देता है। दूसरा लड़का पुनः तापन छिद्र के पास ले जाता है जहाँ कि पूर्णक कंठवलय निर्माण करता है। दो पुनः तापन छिद्र प्रयोग में आते हैं और इस प्रकार एक न एक वोतल पुनः तापित होती रहती है। जब पूर्णक वोतल को पूर्ण रूप से बना लेता है, तब दूसरा लड़का पन्टी और वोतल थाम लेता है और साँचे के निकट खुली आलमारी

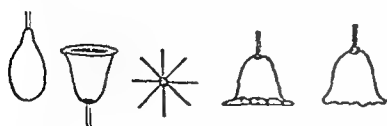
में रख देता है। ढोनेवाला, वोतल को पण्टी से पृथक् करता है और पण्टी को पहले लड़के के संलग्न रख देता है।

इस विधि में पेटी की आवश्यकता नहीं पड़ती, अतः संग्राहक प्रत्येक संग्रह के लिए अव्यवहित भट्ठी पर जाता है।

विधि (अ) में तीन ही नाडों से काम होता है जब कि साधारण विधि में ३६ नाड उपयोग में लाये जाते हैं। पुनः तापन के कारण वोतल का कंठ अच्छा और चिकना बनता है। भिगोनेवाले की सेवा की आवश्यकता नहीं होती। परन्तु भारी प्रकार की काँच-वस्तु, जैसे कि दूध-वोतल, और सोडा, जल इत्यादि की वोतलों के लिए विधि (अ) प्रयोग में नहीं लायी जा सकती। विधि (आ) में विधि (अ) की अपेक्षा, निर्माण की दर दूनी होती है।

नालीयुक्त लैम्पशेड का निर्माण

काँच को घमनाड पर संग्रह किया जाता है, तत्पश्चात् घमन कर बल्ब के आकार का बनाया जाता है। फिर इस पर इतना आवश्यक काँच संग्रह किया जाता है कि जो लट्टू बनाने के लिए पर्याप्त हो। लपेट और घमन कर काँच का पैरीसन इस प्रकार का बनाया जाता है कि निम्न भाग शेड के ऊपरी भाग के आकार का लगभग हो जाय। बल्ब के नीचे कुछ मात्रा द्रुत काँच की लगायी जाती है जिसमें वह भाग कोमल हो जाता है और नाड में घमन करने पर उस बिन्दु पर एक छिद्र बन जाता है। छिद्र को वृत्ताकार कैंची द्वारा काट दिया जाता है। इसी छिद्र द्वारा शेड प्रकाश ब्रेकट में लगाया जा सकता है। एक सहायक श्रमिक कुछ काँच पण्टी पर संग्रह कर खुले छिद्र भाग पर लगाता है और तब नाड को चटका कर पृथक् कर लिया जाता है। चटके हुए सिरे को पुनः तापित कर काटकर, फिर एक आकार देनेवाले काष्ठ निर्मित औजार से खोला जाता है। फिर किनारे को थोड़ा अनुप्रस्थ स्फार दिया जाता है और जमीन पर रखे हुए आकार देनेवाले औजार पर पण्टी को उदग्र थामा जाता है। इस औजार में बहुत-



[चित्र २६—नालीयुक्त लैम्प शेड का उत्पादन]

सी तनु लोह छड़ें केन्द्र से विकिरण होती हैं और अग्नि मिट्टी या दूसरे आवार में स्थित रहती हैं। पण्टी को इतना ही नीचे किया जाता है कि काँच का स्फारी भाग अरीय छड़ों को कुछ ही स्पर्श करे। लोह छड़ों को

स्पर्श करनेवाला काँच ठंडा, अतएव कठोर हो जाता है, जब कि छड़ों के मध्य का काँच

कोमल रहने के कारण कुछ लटक जाता है। उचित समय पर पण्टी शीघ्रता से ऊपर उठायी जाती है और हाथ से घुमाने पर स्फार में आवश्यक गिरावट आ जाती है, इससे शेड में एक समान नालीमा अत्ता जाती है। तब शेड को पण्टी से चटकाकर पृथक् कर लिया जाता है और लेयर में निस्तापन के लिए रख दिया जाता है।

नालीयुक्त या सकूट काँच

एक विशेष प्रकार के साँचे में घमन कर पैरीसन बनाया जाता है। यह साँचा लोहे की चादर का वृत्ताकार होता है और इसकी ऊँचाई ६ से १२ इंच तक होती है, इसमें लोहे की चादर के कई अरीय प्रक्षेप होते हैं। इस प्रकार के साँचे में पैरीसन को घमन करने पर, काँच की बाहरी सतह सकूट (रिब्ड) हो जाती है। काँच को दूसरे साँचों में भी कार्य करने पर यह नालीयुक्तता बनी रहती है।

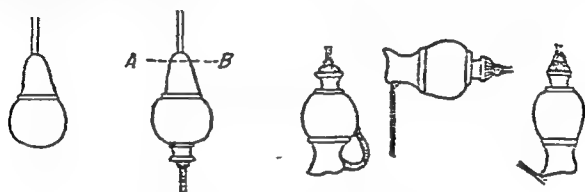
कुंतल प्रकार की नालीयुक्तता लाने के लिए काँच को साँचे के बाहर निकालने के पश्चात्, पैरीसन के अन्तिम सिरे को चिमटे से पकड़ और स्थिर कर, नाड को घुमाया जाता है।

कुम्भी-निर्माण

काँच को संगृहीत एवं लपेटकर काष्ठ के साँचे में घमन करते हुए कुम्भी के ऊपरी भाग के समान आकार का बनाया जाता है। दूसरा श्रमिक एक दूसरे घमनाड पर पर्याप्त काँच संग्रह करता है और उसको साँचे में घमन कर कुम्भी के पेंदे के आकार के सम बनाता है। जब पेंदा साँचे में घूमता रहता है उस समय एक गहरा वलय चिह्न चिमटे द्वारा बनाया जाता है, जहाँ से चटकने पर काँच को पृथक् करने में सुविधा हो। ऊपरी एवं निचला भाग भट्ठी में तापित किया जाता है और कोमल होने पर दोनों भाग दवाकर आपस में मिला दिये जाते हैं। तब ऊपरी भाग वलय चिह्न (A B) पर नम लोहे द्वारा चटका कर पृथक् कर लिया जाता है और खुला भाग छिद्र में पुनः तापित किया जाता है। कोमल होने पर, ऊपरी भाग चिमटे द्वारा फैलाया जाता है और पुनः तापित किया जाता है। दो स्थानों में कैंची द्वारा किनारा नीचे झुकाया जाता है और प्रक्षेपित भाग को चिमटा या कोई और आकार देनेवाले औजार से दवाकर कुम्भी की चंचु बनायी जाती है।

फिर एक सहायक, पण्टी पर कुछ काँच संग्रह करता है और उसको लपेट और दवाकर लम्बे सिलिन्डर के रूप में बनाता है। सिलिन्डर को उदग्र थामकर, उसके नीचे कुम्भी अनुप्रस्थ दिशा में इस प्रकार रखी जाती है कि सिलिन्डर का निचला सिरा

कुम्भी से किनारे के निकट और चंचु के व्यासीय विपरीत चिपक जाय। सिलिन्डर को इतना दबाया जाता है कि वह कुम्भी से उस बिन्दु पर जुड़ जाता है। धमक चायें हाथ से कुम्भीवाला नाड पकड़कर, सिलिन्डर की लम्बाई में से इतना काटता है कि कुम्भी की मुठिया के अनुसार वह वांछित लम्बाई में रहे। तब वह सिलिन्डर के कटे हुए सिरे को झुकाकर कुम्भी के उस स्थान पर दबाता है जहाँ मुठिया का निचला जोड़ होना चाहिए। कुम्भी को तब संकीर्ण स्थान पर चटकाया जाता है और नाड से पृथक्कर, अभितापन के लिए लेयर में ले जाया जाता है।



[चित्र २७—कुम्भी-निर्माण]

काँच पर आवरण

कभी-कभी रंगहीन काँच की भीतरी सतह पर लाल या नीले रंग के काँच की बहुत सूक्ष्म परत आवरण के रूप में लगायी जाती है। कभी-कभी रंगीन काँच की पतली परत दो रंगहीन परतों के मध्य में भी दी जाती है।

इस प्रकार की सजावट की विधि को 'आवरण' नाम से व्यक्त किया जाता है। स्फटिक काँच की सतह पर रंगीन काँच का आवरण कर और फिर उस पर कोई चित्र काटकर या निक्षारण कर देने से बहुत सुन्दर प्रभाव आता है। दूसरे रूपान्तर में स्फटिक काँच पर दो या अधिक रंगों के आवरण किये जाते हैं, फिर एक भिन्न गहराई की नकासी काटकर बनायी जाती है, जिससे बहुत ही आकर्षक रंग की विभिन्नता आती है। पात्रों में रंगीन काँच द्रावण कर, उसको संग्रह कर या रंगीन काँच की छड़ों का प्रयोग कर आवरण किया जा सकता है।

पात्र पर आवरण चढ़ाना

रंगीन काँच से बाह्य आवरण बनाना

धमनाड पर रंगहीन काँच का संग्रह कर फिर उसको धमन कर लट्ठू बनाया जाता है। लट्ठू को रंगीन काँच के पाट में डुबोकर इतना घुमाते हैं जिससे आवश्यकता

से कुछ अधिक स्थूलता का आवरण चढ़ जाय । इस प्रकार आवृत पैरीज़न को धमन कर आकार बनाया जाता है ।

रंगीन काँच से आन्तरिक आवरण बनाना

धमनाड पर रंगहीन काँच का संग्रह कर फिर उसको धमन कर लट्टू बनाया जाता है । लट्टू को रंगीन काँच के पात्र में डुबोकर घुमाया जाता है । फिर उसके ऊपर रंगहीन काँच को वस्तु-निर्माण की उपयुक्त मात्रा में संग्रह कर धमन द्वारा आकार बना दिया जाता है । रंगीन काँच दो निरंग काँच की परतों के मध्य रखा जाता है ।

भिन्न स्थूलता की रंगीन परत का निर्माण

धमनाड पर रंगहीन काँच का लट्टू बनाकर उसके ऊपर रंगीन काँच संग्रह किया जाता है । लट्टू के सिरे पर, रंगीन काँच में लोह छड़ से एक छिद्र किया जाता है, अतः वहाँ पर काँच तनु हो जाता है । लट्टू को धमन कर अब कुछ बड़ा बनाया जाता है और तब उस पर कुछ और निरंग काँच संग्रह किया जाता है जिसके कारण आन्तरिक भाग में रंगीन काँच का वलय बन जाता है जो कि बीच में स्थूल और ऊपर-नीचे गावदुम होता है । लट्टू को दवाने और लपेटने के बाद धमन कर काँच-वस्तु बनायी जाती है जिसमें भिन्न स्थूलता और असम रंग का रंगीन काँच निर्मित होता है ।

काँच की रंगीन छड़ों के प्रयोग से आवरण चढ़ाना

काँच की रंगीन छड़ें १० से १२ इंच लम्बी और डेढ़ इंच व्यास की बनायी जाती हैं और जब रंगीन काँचों के पात्र उपलब्ध नहीं होते तब इनका प्रयोग किया जाता है ।

एक रंगीन काँच की छड़ को तोड़कर प्रायः दो समान भागों में बाँटा जाता है और फिर भट्ठी के निकट एक पट्टिका पर तापित एवं कोमल होने के लिए रखा जाता है । एक लोहे की छड़ के सिरे पर कुछ संगृहीत काँच में यह संलग्न किया जाता है और फिर कोमल होने के लिए इसे कार्य छिद्र में रखा जाता है । उसी समय एक धमनाड पर रंगहीन काँच का लट्टू बनाया जाता है । जब लट्टू ठंडा हो जाता है तब धमनाड को भट्ठी के निकट क्षैतिज दिशा में थामते और कोमल की हुई रंगीन छड़ को लट्टू पर इतना दवाते हैं कि लट्टू छड़ में आधी दूर तक घँस जाय । रंगीन छड़ कुछ फैल जाती है और लट्टू के निकट कँची से काट दी जाती है । पैरीज़न को पुनः तापन छिद्र में तापित कर रंगीन काँच को काष्ठ के औज़ार द्वारा सतह पर एकसमान फैलाते हैं । लट्टू के ऊपर कुछ और निरंग काँच संग्रह कर पूर्व ढंग से वस्तु निर्माण की जाती है ।

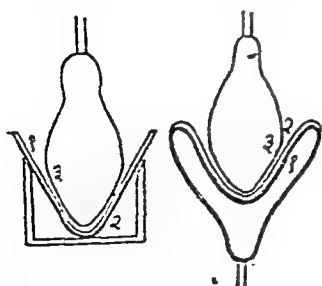
कीप विधि से आवरण चढ़ाना

यदि काटने या निरेखण करने के लिए रंगीन आवरण काँच की पतली परत बनाना है तो यह विधि उपयुक्त है।

इस विधि के दो रूपान्तर हैं—

(१) घमनाड पर रंगहीन काँच का बड़ा लट्टू बनाकर उस पर रंगीन काँच का आवरण दिया जाता है। लट्टू को घमन कर अधिक से अधिक परिमाण का बनाया जाता है, जिससे आवरण की परत सूक्ष्म हो जाय। लट्टू के निचले भाग को पण्टी से संलग्न कर, घमनाड से चटकाकर पृथक् कर दिया जाता है। खुले भाग को चौड़ा कर, कीप के आकार का बनाते हुए, पण्टी उससे पृथक् कर दी जाती है। इस काँच की कीप को लकड़ी की पेंटी पर सीधा रखा जाता है। घमनाड पर रंगहीन काँच का लट्टू बनाया जाता है। इसको काँच कीप पर आलम्बित करते हैं। आरम्भ में लट्टू का सिरा ही कीप के पेंडे को स्पर्श करता है। धीरे-धीरे एवं क्रमशः घमन से आवृत कीप लट्टू से संलग्न हो जाता है।

(२) घमनाड पर उपयुक्त परिमाण का रंगहीन काँच का लट्टू बनाया जाता है। निचले भाग पर रंगीन काँच से आवरण कर तब लट्टू को घमन कर इसे बनाया जाता है। निचले आवृत भाग को कोमल करने के लिए लट्टू को कार्य-छिद्र में तापित किया जाता है। घमनाड को उदग्र धामा जाता है जिससे कोमल भाग नीचे लटक



[चित्र २८—कीप विधि से आवरण]

आवृत काँच (२) के ऊपर आलम्बित किया जाता है।

जाय। घमनकर्ता संकुचन के लिए, घमनाड से वायु मुँह द्वारा कर्षण करता है। तब लट्टू को घमनाड से पृथक् कर दिया जाता है और काँच की रंगहीन बाह्य परत (१) पर जल छिड़का जाता है जिससे वह चटकाकर पृथक् हो जाती है और सिर्फ कीप के आकार का आवृत काँच (२) रह जाता है। एक दूसरे घमनाड पर निरंग काँच का लट्टू (३) बनाया जाता है और इसको घमन कर, पहली विधि के अनुसार कीप आकार के

अर्ध-आवृत काँच

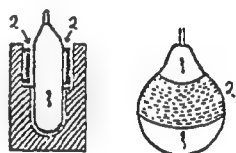
अर्ध आवृत काँच प्रकाशदीपों के लिए प्रयोग में लाया जाता है। साधारणतः रंगहीन काँच पर आवरण देने के लिए उपलीय काँच प्रयोग में लाया जाता है।

(१) निम्न अर्ध आवृत—धमनाड पर रंगहीन काँच का लट्टू धमन कर उसका सिरा चपटा किया जाता है। उस सिरे पर पर्याप्त रंगीन काँच एकसमान लगाया जाता है। कुछ और धमन करने पर ऐसा लट्टू बनता है जिसका निम्न भाग आवृत होता है।



निम्न अर्ध आवृत काँच]

(२) ऊपरी अर्ध आवृत—रंगीन काँच का एक बेलनाकार ट्यूब जिसका व्यास वांछित वस्तु से कुछ कम होता है, साँचे द्वारा बनाया जाता है। आवरण की गहराई के अनुसार, सिलिन्डर से वलय काट लिये जाते हैं। प्रत्येक वलय का एक सिरा धिसकर चिकना कर लिया जाता है। फिर वलय को कोमल करने के लिए तापित किया जाता है, तब उसे एक उपयुक्त साँचे के ऊपरी अर्ध भाग के आले में रखते हैं। फिर इस साँचे में रंगहीन पैरीसन धमन किया जाता है और इससे कोमल वलय चिपक जाता है। पुनः तप्त करने से, दोनों काँच ठीक से जुड़ जाते हैं और तब पैरीसन को धम-साँचे में धमन कर आकार देना दिया जाता है।



[चित्र ३०—
ऊपरी अर्ध आवृत काँच]

प्रसार गुणांक का समंजन

काँचों को आवृत करने में यह आवश्यक है कि उनके प्रसार-गुणांक प्रायः एक समान हों।

होवस्टाट एवं शार्प की विधि

जोड़ने योग्य काँच की सम लम्बाईवाली दो छड़ें अगल-बगल रखी जाती हैं, किनारों को तप्तकर चिमटे द्वारा उन्हें दबाया जाता है जिसमें काँच जुड़ जायें। संधित भाग को कर्पित कर पतली पट्टी बनायी जाती है जिसमें दोनों पहले के काँच परस्पर विपरीत रहते हैं। ठंडी होने पर पट्टी उस काँच की तरफ झुकती है जिसका सम्पूर्ण प्रसार कोमल काँच की अपेक्षा कोमलांक तक अधिक होता है। पट्टी में अति अल्प या शून्य वक्रता

हो, या विलकुल न हो, तो उससे यह सूचित होता है कि सावधानी से अनिर्तापन करने पर दोनों काँचों का जोड़ संतोषजनक हो सकता है परन्तु यदि वक्रता अविक है तो यह सम्भव नहीं है।

दूसरी विधि में आवृत काँच का दो इंच व्यास का सिलिन्डर बनाया जाता है। फिर इसके वलय काटे जाते हैं और इनका अनुदैर्घ्य विपाटन किया जाता है। यदि दो काँचों में प्रसार-गुणांक एक समान होते हैं तो कटे हुए सिरे काफी निकट रहते हैं। यदि सिरे काफी दूर-दूर हो जायें, या बहुत कुछ या एक-दूसरे पर चढ़ें हों, तो दोनों काँचों के प्रसार गुणांक भिन्न और आवरण के अनुपयुक्त होते हैं।

तेरहवाँ अध्याय

यंत्रों द्वारा सुषिर काँच-वस्तुओं का निर्माण

वाष्प इंजन का उद्भाव^१ होते ही काँच तथा सभी उद्योगों में यंत्रों का प्रयोग आरम्भ हुआ। पिछले पचास वर्षों में कई प्रकार के उद्भाव हुए और बड़ी उन्नति हुई है, सर्व प्रकार की काँच की वस्तुएँ बनाने के लिए भी जो पहले हाथ से निर्मित होती थीं, यंत्रों का निर्माण हो गया है।

यद्यपि यंत्र-निर्मित काँच की वस्तुओं में कला और अपनी विशिष्टता की कमी है, परन्तु सही परिमाणों के लिए ये उत्तम होती हैं। काँच के यांत्रिक निर्माण से कठिन परिश्रम दूर हो गया है और उत्पादन में वृद्धि हुई है जिससे काँच वस्तुएँ सस्ती हो गयी हैं।

वोतल-निर्माण यंत्र

वोतल-निर्माण यंत्र का उद्भाव करनेवालों ने इसके लिए मुँह से वोतल-धमन-क्रिया की नकल की है। वोतल-निर्माण यंत्र में साधारणतः तीन प्रकार के साँचों की आवश्यकता होती है।

(१) पैरिज़न या प्रारम्भिक आकार साँचा—यह लोहे का ढलवाँ अखण्ड साँचा होता है। यह ऊपर से खुला होता है और भीतर का आयतन, काँच-वस्तु से प्रत्यक्ष में कुछ कम होता है। इसका भीतरी आकार ऐसा होता है कि इसमें ढालने पर काँच का ऐसा आकार बने जो कि धम-साँचे में धमन करने पर सहज में धम-साँचे का आकार ग्रहण कर ले।

(२) कंठवलय साँचा—इस साँचे में दो स्वतन्त्र अर्ध वृत्ताकार खण्ड कब्जों पर गठित होते हैं। बंद करने के लिए एक मुठिया और फँसाने की डक होती है। इस साँचे का आकार ऐसा होता है कि यह पैरिज़न साँचा और धम साँचा, दोनों के ही ऊपर ठीक से बैठ जा सकता है। यह पैरिज़न का धम साँचे में बदल देने का काम करता है।

(३) धम साँचा—यह भी ढलवाँ लोहे का होता है। इसका भीतरी आकार काँच की वस्तु के वाह्य आकार सदृश होता है। साँचा दो अर्धों का बना होता है।

संकीर्ण कंठ या चौड़े मुँह की बोतलों और कलशों के निर्माण में कई प्रकार के यंत्र प्रयोग में आते हैं।

पीड एवं घमन-यंत्र

यह यंत्र चौड़े मुँह की वस्तुओं, जैसे बोतलों और कलशों के निर्माण के लिए उपयुक्त है।

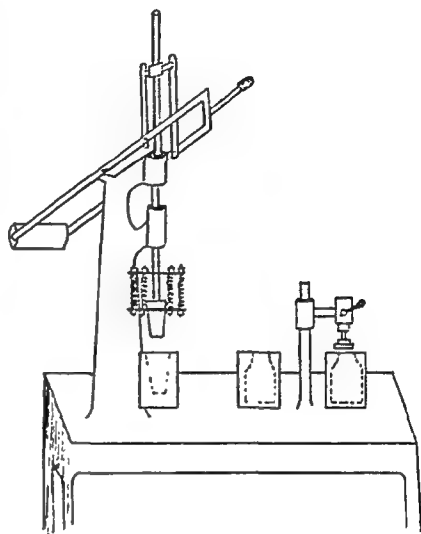
यंत्र का चालन^१

लोहे की ढलवाँ मेज पर एक दिशा में पैरिञ्जन साँचा होता है। इसके पीछे एक स्तम्भ पर मज्जक^२ स्थित होता है। मज्जक एक हस्तक से चलाया जाता है। मज्जकभुजा पर चार लम्बे बालटुओं^३ और कमानियों से समावृत्त पट्टिका लगी होती है। द्रुत काँच, लोहे के बरतन में इकट्ठा किया जाता है और पैरिञ्जन साँचे में आवश्यकतानुसार कैंची से काटकर गिराया जाता है। कंठ वलय साँचा तब इसके ऊपर रखा जाता है और हस्तक को नीचे झुकाया जाता है। हस्तक झुकाने से, पट्टिका नीचे आकर कंठवलय साँचे को ऊपर से बन्द कर देती है। लीवर (हस्तक) को कुछ और झुकाने से, द्रुत काँच में मज्जक प्रवेश करता है और काँच को साँचे के आकार का बना देता है, तथा काँच को वलय साँचे तक पहुँचाता है। चूँकि मज्जक और पट्टिका साँचे पर पूर्णरूप से बैठ जाती हैं इस कारण दवाने से द्रुत काँच साँचे के बाहर नहीं निकल पाता।

कुछ ही समय पश्चात् हस्तक को ऊपर उठाया जाता है और नीचे लटकते हुए पैरिञ्जन सहित कंठ वलय साँचे को, मेज की दूसरी तरफ स्थित, दो में से एक घम साँचे के ऊपर रखा जाता है। घम साँचे के पीछे एक और स्तम्भ होता है जिस पर घम शीर्ष^४ होता है और इसको घुमाकर किसी भी घम साँचे के ऊपर लाया जा सकता है। हस्तक को घुमाने से एक पिस्टन नीचे आता है। पिस्टन के नीचे सिरे पर एक चपटा विम्ब होता है जो कि कंठवलय साँचे के ऊपर पूर्णरूप से मटीक बैठ जाता है। ज्योंही कंठवलय साँचे पर विम्ब बैठ जाता है त्योंही एक कपाट^५ अपने आप खुल जाता है और संपीडित वायु अति दबाव के साथ बोतल को घमन द्वारा निर्माण करने के लिए प्रवेश करती है। जब घमशीर्ष का हस्तक फिर से घुमाया जाता है तब पिस्टन ऊपर उठता है और संपीडित वायु का प्रदाय बन्द हो जाता है। बन्द साँचा तब खोला जाता

है और कंठवल्य साँचे को उठाकर वोतल बाहर निकाली जाती है। तत्पश्चात् कंठवल्य साँचे को खोलने पर वोतल एक पट्टिका पर गिर पड़ती है और अभितापन^१ के लिए ले जायी जाती है।

चित्रित यंत्र में एक पैरिजिन साँचा और दो धम साँचे हैं। धमशीर्ष दो साँचों में किसी एक पर घुमाकर किया जा सकता है। पैरिजिन को पर्यायक्रम से दो धम साँचों में रखा जाता है और इस प्रकार उत्पादन में वृद्धि हो जाती है। इस यंत्र में चूड़ीदार गर्दन की वोतलें भी बनायी जा सकती हैं। इसके लिए कंठवल्य साँचा एक ही नग या टुकड़े का होता है और उसमें उपयुक्त सूत्र बने रहते हैं। वोतल के धमसाँचे से निकालने के पूर्व यह साँचा घुमाकर अलग कर दिया जाता है।



[चित्र ३१—पीड एवं धमन-यंत्र]

अर्ध आत्मग वोतल-निर्माण यंत्र

इस प्रकार के यंत्र दोनों प्रकार की, संकीर्ण गर्दनवाली और चौड़े मुँह की काँच-वस्तुओं के निर्माण के लिए उपयुक्त है। साधारणतः यंत्र में लोह की ढलवाँ मेज पर बायीं तरफ पैरिजिन साँचा उलटा स्थित होता है। मेज के नीचे और पैरिजिन साँचे के निकट हस्तक से चलनेवाला वायु-सिलिन्डर होता है। जब हस्तक को सामने किया जाता है तब पैरिजिन साँचे में शून्यक (निर्वात)^२ स्थापित हो जाता है और जब पीछे किया जाता है तब साँचे में दबाव हो जाता है। पैरिजिन साँचा दो अर्थों में होता है जो कि कब्जों पर लगे रहते हैं। पैरिजिन साँचे के ठीक नीचे कंठवल्य साँचा होता है। इस साँचे के कंठ में एक मज्जक ऊपर की तरफ निकला होता है और काँच डालते समय

यह ऊपर की तरफ स्थित होता है और हस्तक के खींचने के पश्चात् यह स्वयं हट जाता है। धम साँचे के ऊपर एक धमशीर्ष होता है जो कि संपीडित वायु प्रदाय करता है।

यंत्र का क्रियाकरण

कंठवल्य साँचा पैरिज़न साँचे के नीचे रखा जाता है और तब पैरिज़न साँचा वन्द कर दिया जाता है। पैरिज़न साँचे में संगृहीत लोहे से द्रुत काँच डाला जाता है और कैंची से आवश्यकतानुसार काट लिया जाता है। इस समय कंठवल्य साँचे में मज्जक ऊपर होता है। हस्तक को आगे खींचा जाता है और इससे पैरिज़न साँचे में शून्यक हो जाता है। इस प्रकार द्रुत काँच शून्यक और गुरुत्वाकर्षण के कारण, कंठवल्य और मज्जक के मध्य में भर जाता है। आघात के अन्त में, हस्तक शून्यक (निर्वात) का अन्त कर देता है और मज्जक नीचे चला जाता है, तब हस्तक को विपरीत दिशा में करने से मज्जक के स्थान में संपीडित वायु प्रवेश करती है और पैरिज़न को धमनकर साँचे का आकार देती है। पैरिज़न साँचा तब खोला जाता है और पैरिज़न को कंठ-वल्य साँचे सहित उठाया जाता है। पैरिज़न को उलटा जाता है और कंठवल्य साँचे को, जिसमें पैरिज़न लटकता होता है, धम साँचे के ऊपर रखा जाता है। धम साँचे को तब वन्द कर दिया जाता है। धम शीर्ष से संपीडित वायु का प्रयोग कर बोतल या कोई और वस्तु धमन कर बनायी जाती है। अन्त में धम साँचे को खोलकर और कंठ-वल्य साँचे से स्वतन्त्र कर, धमन की हुई काँच वस्तु हटा ली जाती है।

बहु-साँचों के बोतल-निर्माण यंत्र

इन साँचों में दो परिक्रामक मेजें होती हैं, एक मेज पैरिज़न साँचों के लिए और दूसरी उतने ही धम साँचों के लिए। मेजें यंत्रों द्वारा परिक्रमण करती हैं और उनकी एकसमान सविराम गति होती है। जब साँचा संग्राहक के निकट पहुँचता है तब प्रत्येक में सही मात्रा का काँच डाला जाता है और पैरिज़न बनाया जाता है। एक लड़का पैरिज़न सहित कंठवल्य साँचे को उठाकर शीघ्रता से दूसरी मेज पर संलग्न धम साँचे पर स्थानान्तरित करता है। धम साँचा जब एक धमशीर्ष के नीचे पहुँचता है तब धमन द्वारा बोतल बन जाती है। फिर आगे बढ़कर धम साँचा खुलता है और कंठ-वल्य साँचे से बोतल बाहर निकाली जाती है।

इन यंत्रों में कार्यकरण के लिए साधारणतः तीन मनुष्यों की निम्न रूप से आवश्यकता होती है—

(१) काँच देने के लिए एक संग्राहक,

- (२) पैरिजन का धम साँचे में स्थानान्तरण करने के लिए एक लड़का,
- (३) धम साँचे से पूर्ण की हुई बोतल को निकालने के लिए एक पुरुष ।

डब्लू जे मिलर यंत्र (नम्बर V—२)

यह यंत्र ६ से ३२ औंस समाई की संकीर्ण कंठवाली वस्तुओं के निर्माणार्थ उपयुक्त है । बायीं मेज पर ५ उलटे पैरिजन साँचे और दाहिनी मेज पर ५ धम साँचे स्थित होते हैं । दोनों मेजें समान वेग से परिक्रमण करती हैं और समान विराम होते हैं । द्रुत काँच पैरिजन साँचे में डाला जाता है और कैंची द्वारा आवश्यक मात्रा में काट लिया जाता है । संग्राहक जब एक मुठिया संगृहीत लोह द्वारा स्पर्श करता है तब यंत्र गति-शील हो जाता है । पहली स्थिति में, मेज के नीचे एक मज्जक होता है जो संपीडित वायु द्वारा ठंडा होता रहता है । काँच में एक कूप बनाने के पश्चात् मज्जक खींच लिया जाता है । दूसरी स्थिति में एक पट्टिका ऊपर से नीचे आकर, पैरिजन साँचों के मुख को बन्द कर देती है । संपीडित वायु नीचे धमन की जाती है और पैरिजन तैयार हो जाता है । आगे की दूसरी स्थिति में, पैरिजन साँचा स्वयं खुल जाता है और एक लड़का पैरिजन सहित कंठवलय साँचा निकालता है । पैरिजन को उलट कर, कंठवलय साँचा पैरिजन सहित दूसरी मेज पर निकट के धम साँचे पर रखा जाता है और वही लड़का पैर से धम साँचे को बन्द कर देता है । आगे चलकर यह धम साँचा एक धमशीर्ष के नीचे आता है और संपीडित वायु धमन करने पर बोतल का आकार बन जाता है । अन्त में धम साँचा स्वयं खुलता है और बनी हुई बोतल निकालता जाता है । इस यंत्र में धमन के लिए वायु का दांव ३० पाउंड प्रति वर्गइंच आवश्यक होता है । इस यंत्र से प्रतिमिनट १५ बोतलों का उत्पादन होता है ।

स्वयमेव स्थानान्तरण एवं निष्कासन करनेवाले साधनों से युक्त यंत्र

यह साँचेवाले यंत्रों में ऐसी हिकमत लगायी गयी है कि पैरिजन का पैरिजन साँचे से धम साँचे में और तैयार की हुई काँच वस्तु का धम साँचे से वाहन पर अपने आप स्थानान्तरण हो जाता है ।

हार्टफोर्ड-फेयरसाइट यंत्र (चीड़े मुंह की काँच वस्तुओं के लिए)

इस यंत्र में एक ही परिक्रामक मेज होती है और उस पर ८ पैरिजन साँचे और ८ धम साँचे पर्यायक्रम से स्थित होते हैं । धम साँचे केन्द्रीय स्तम्भ के कुछ अविक निकट होते हैं । पैरिजन साँचे एक ही टुकड़े के बने होते हैं और पैरिजन कंठवलय से क्रमशः

पतले होते जाते हैं। धम साँचे कब्जे पर खुलते हैं। प्रत्येक परिञ्जन साँचे के पेंदे में एक कील मेज़ से होकर ऊपर निकली होती है। एक परिक्रमण में मेज़ ८ स्थानों में ठहरती है। पैरिञ्जन साँचे में द्रुत काँच डाला जाता है। आगे बढ़ने पर दूसरे स्थान में, ऊपर से एक मज्जक नीचे आता है और काँच को पीछित कर पैरिञ्जन का आकार देता है। दूसरे स्थान में, पैरिञ्जन कील द्वारा इतना उठाया जाता है कि कंठ पूर्ण रूप से साँचे के बाहर आ जाय। तब एक विशेष युक्ति या साधन^१ जिसको 'निरसक'^२ कहा जाता है, नीचे आता है और पैरिञ्जन को पकड़कर ऊपर उठाता है एवं पैरिञ्जन को साँचे से पूर्णरूप से निकाल लेता है। पैरिञ्जन सहित निरसक क्षैतिज दिशा में दो लम्बकोण सम परिक्रमण करता है और तब पैरिञ्जन संलग्न धम साँचे के ऊपर आ जाता है। निरसक तब नीचे आता है और पैरिञ्जन को धम साँचे में स्थापित कर देता है। फिर निरसक, पैरिञ्जन को मुक्त कर, ऊपर उठकर और परिक्रमण कर वापस आ जाता है। धम साँचा तब वन्द हो जाता है और आगे बढ़कर यह एक धमशीर्ष के नीचे आता है। तब संपीडित वायु धमन कर बोटल तैयार कर देती है। धम साँचे से एक लड़का, पूर्ण की हुई बोटल को एक पट्टिका पर रखता है।

ओनोल यंत्र (नम्बर २५), संकोर्ण कण्ठ और चौड़े मुँह की वस्तुओं के लिए

इस यंत्र में वृत्ताकार दो परिक्रामक मेज़ें होती हैं। एक मेज़ पर ६ उलटे पैरिञ्जन साँचे और दूसरी मेज़ पर ६ धम साँचे होते हैं। प्रत्येक मेज़ पर एक केन्द्रीय स्तम्भ होता है जिसके चतुर्दिक् मेज़ें एक समय में ६०° कोण परिक्रमण करती हैं और एक ही समय विराम करती हैं। यंत्र वायु-चालित है और सब क्रियाएँ वायु-कपाटों द्वारा समय से होती हैं। ये कपाट (वाल्व) ठीक समय पर यंत्र के गति-नियंत्रक सिलिन्डरों को सही मात्रा में वायु प्रदान करते हैं। संग्राहक द्रुत काँच को एक बलय से परिञ्जन साँचे में डालता है और लोह-छड़ से एक कुत्ते^३ को स्पर्श करने पर, यांत्रिक कैची, काँच की आवश्यकतानुसार सही मात्रा काट देती है। आगे चलकर पैरिञ्जन साँचा धमशीर्ष के नीचे पहुँचता है और धमन करने पर उलटे हुए पैरिञ्जन साँचे के नीचे गर्दन में मज्जक के चतुर्दिक् काँच भर जाता है। धमशीर्ष तब ऊपर उठता है और मज्जक नीचे गर्दन से हट जाता है। आगे बढ़ने पर पैरिञ्जन साँचे के ऊपर एक पट्टिका आ जाती है और पैरिञ्जन साँचे के ऊपरी मुख को ढँक देती है। नीचे से संपीडित वायु धमन की जाती है और पैरिञ्जन बनकर तैयार हो जाता है। पट्टिका तब ऊपर उठती है और पैरिञ्जन

साँचा अगली स्थिति में उदग्र तल में 180° कोण घूमता हुआ पहुँचता है, इस प्रकार पैरिज़न सामान्य स्थिति में आ जाता है। पैरिज़न साँचा तब खुलता है और पैरिज़न कंठवलय से लटकता रहता है, तब कंठवलय साँचा दूसरी मेज़ पर स्थित खुले हुए संवादी^१ साँचे के ऊपर पहुँचता है। धम साँचा काँच को भीतर वन्द कर लेता है और कंठवलय साँचा पैरिज़न को स्वतन्त्र कर देता है। धम साँचा तब आगे बढ़कर धमशीर्ष के नीचे आता है और धमन द्वारा वोतल तैयार हो जाती है। दूसरी स्थिति में धम साँचा खुलता है और अपने आप चलनेवाली सँझसी पूर्ण की हुई वोतल को थामकर आत्मग वाहन पर पहुँचा देती है।

इस यंत्र में वायु का दाब ४० पाउंड प्रति वर्गइंच होना चाहिए, जिसमें सात पाउंड धमन में लगता है। इस यंत्र को चलाने के लिए एक लड़के की आवश्यकता होती है। वस्तु के प्रकार पर उत्पादन निर्भर होता है और साधारणतः उत्पादन की दर प्रति घंटा १६ औंस की वोतलें ४ ग्रास या ८ औंस की ५ ग्रास होती है।

ओनील यंत्र (नम्बर ३०, ३८)

यह यंत्र संकीर्ण एवं चौड़े मुँह की वस्तुओं के लिए बनाया गया है। इनमें काँच, प्रदायक द्वारा दिया जाता है और ये विद्युत् से चलते हैं। इनमें ८ पैरिज़न साँचे और ८ धम साँचे होते हैं।

३८ नम्बर का यंत्र आन्तरिक पेंचदार गलेवाली और उभरे पेंदेवाली वस्तुओं के लिए उपयुक्त है।

ओनील यंत्र (नम्बर ५०)

यह यंत्र निरन्तर घूमता रहता है और विद्युत् से चलता है। इसमें ६ पैरिज़न साँचे और ६ धम साँचे होते हैं। पैरिज़न शून्यक (निर्वात) या वायु या दोनों के द्वारा बनाया जा सकता है।

लिच यंत्र (नम्बर LA), सकरे गले एवं चौड़े मुँह की वस्तुओं के लिए

इस यंत्र में दो परिक्रामक मेज़ें होती हैं। एक मेज़ पर उलटे ६ पैरिज़न साँचे और दूसरी पर ६ धम साँचे होते हैं। दोनों प्रकार के साँचों में कब्जे होते हैं और साँचे मेज़ों के बाहर निकले रहते हैं। पैरिज़न साँचे के नीचे एक कंठवलय साँचा होता है। इसमें भी कब्जे होते हैं और यह पैरिज़न साँचे से स्वतन्त्र कार्य करता है। पैरिज़न और कंठ-

वल्लय साँचे उदग्र समतल में परिक्रमा कर सकते हैं। घम साँच के नीचे एक आधार-पट्टिका होती है जिसके ऊपर साँचा बन्द होने पर पूर्णरूप से बैठ जाता है। पैरिज़न के घम साँचे में स्थानान्तरण के विन्दु पर, बन्द स्थिति में, पैरिज़न साँचे और घम साँचे के केन्द्रीय अक्ष पूर्णरूप से मिल जाते हैं। इस विन्दु पर, इस स्थिति में सिर्फ एक साँचा खुला रह सकता है और दूसरा अवश्य बन्द रहता है।

घम साँच उलटे पैरिज़न साँचे में डाला जाता है। एक खटके को दवाने से यंत्र कार्य करने लगता है। अपने आप चलनेवाली कैंची आवश्यक मात्रा का काँच काट देती है और वायु शीतित पिस्टन साँचे के कंठ में उठता है। पैरिज़न साँचा आगे बढ़कर जब एक घमशीर्ष के नीचे पहुँचता है तब संपीडित वायु द्वारा काँच साँचे के कंठ में भर दिया जाता है। दूसरे स्थान में वायु नीचे से प्रवेश करती है और घमन द्वारा पैरिज़न बनाया जाता है। आगे बढ़कर पैरिज़न साँचा और कंठवल्लय साँचा उदग्र समतल में 180° परिक्रमण करते हैं और इस प्रकार पैरिज़न बजाय उलटे होने के सामान्य स्थिति में आ जाता है। संवादी घम साँचा भी वहीं पर होता है पर खुला रहता है। पैरिज़न साँचा खुलता है और पैरिज़न कंठवल्लय साँचे से लटका रहता है। उस विन्दु पर आधारित पट्टिका घम साँचे के नीचे आती है और घम साँचा बन्द होकर पैरिज़न को भीतर कर लेता है। कंठवल्लय साँचा अब खुलता है और पैरिज़न को मुक्त कर देता है। पैरिज़न साँचों की मेज़ आगे बढ़ती है। घम साँचा भी बढ़कर घमशीर्ष के नीचे आता है और घमन कर बोटल का आकार बना देता है। अन्त में वायु-चालित निरसक बोटल को खुले हुए घम साँचे से उठाकर बाहन पर रख देता है।

इस यंत्र में प्रति मिनट २०० घनफुट वायु, ४० से ४५ पाउंड प्रति वर्गइंच दाब की आवश्यकता होती है जिसमें से ७ पाउंड घमन करने में व्यय होती है। साँचों को ठंडा करने के लिए ६ से ८ इंच जल दाब की ६००० से ८००० घनफुट वायु प्रति-मिनट की आवश्यकता होती है। उत्पादन दर ३ से ३२ औंस समाईवाली २८ बोटलें प्रति मिनट होती हैं।

लिंच यंत्र (नम्बर L-B)

यह यंत्र नम्बर L-A यंत्र के ही प्रकार का है, परन्तु इसमें बजाय ६ घम साँचों के ८ घम साँचे और दो अतिरिक्त घमशीर्ष होते हैं। इसका फल यह होता है कि इसमें बोटलें बड़ी और अधिक मात्रा में बनायी जा सकती हैं।

लिच यंत्र (नम्बर B)

यह यंत्र विशेषकर छोटी वस्तुओं के उत्पादन के लिए है। इसकी बनावट और सिद्धान्त यंत्र नम्बर LA के समान हैं। इस यंत्र में काँच-प्रदायक भी होता है जो इस के क्रियाकरण^१ का नियंत्रण करता है। यंत्र में दो धमशीर्ष लगे होते हैं। यंत्र को ३० से ४० पाउंड प्रति वर्गइंच दाब की १२५ घनफुट वायु प्रति मिनट आवश्यक होती है। साँचों को ठंडा करने के लिए ६ से ८ इंच दाब की ३००० से ४००० घन-फुट वायु आवश्यक है। उत्पादन की दर चौथाई औंस से ४ औंस समाईवाली ४५ बोतलें प्रति मिनट है।

ऊपर वर्णित यंत्रों को चलाने के लिए कई प्रकार के साधनों की आवश्यकता होती है। मेजों का परिक्रमण एक ही समय और समान कोणों पर होना चाहिए। साँचों का खुलना, बन्द होना, मज्जक का उठना, नीचे आना, ठहरना और धमशीर्ष का कार्य; यह सब उचित समय से होना चाहिए। ठंडा करनेवाली वायु के झाँके, तथा तप्त करने-वाली ज्वालाएँ भी उचित समय पर पहुँचनी चाहिए। मज्जक को जल से यथाविधि ठंडा करना चाहिए। ऐसे सब अवयवों का जुटाना, जैसे वायु-सिलिन्डर, दन्तचक्र, कैम^२ छड़ें, नल, अभिनालें; जिनकी सहायता से ऊपर वर्णित क्रियाएँ की जाती हैं, सुपिर वस्तुओं के निर्माण को अति जटिल कार्य बना देता है।

लिच यंत्र (नम्बर १०)

यह यंत्र, लिच यंत्र नम्बर LA के समान है। इसमें ६ पैरिज़न साँचे और ६ धम साँचे होते हैं। LA, LB, B, R, और RS नम्बरवाले यंत्रों के साँचे भी इसमें प्रयोग में लाये जा सकते हैं। प्रत्येक पैरिज़न साँचे के लिए एक पृथक् मज्जक होता है। इसी प्रकार प्रत्येक धम साँचे के लिए एक पृथक् धम-शीर्ष होता है। इस प्रकार एक समय में भिन्न आकार की, परन्तु समान भारवाली ६ बोतलों का उत्पादन सम्भव है। यह यंत्र २ औंस से ६४ औंस समाईवाली वस्तुओं के लिए उपयुक्त है और उत्पादन की दर प्रति मिनट ४८ बोतल है।

हार्टफोर्ड एम्पायर (I. S. यंत्र)

विशिष्ट खंड (इंडिविजुअल सेक्शन) वाली इस मशीन में दो, चार या पाँच भाग होते हैं। ४ या ५ भाग यदि युग्म में बनाये जायें तो यह यंत्र ८ या १० भागों का हो जाता है। यह यंत्र वायुचालित^३ होता है और इसमें काँच-प्रदायक की भी व्यवस्था

होती है। प्रत्येक भाग में काँच गोले गिराये जाते हैं। हाथ से काँच संग्रह कार्य के लिए एक भाग का यंत्र भी उपलब्ध है। यह यंत्र १ औंस के प्रभाग से लेकर १ गैलन तक की समाईवाली वस्तुओं का निर्माण कर सकता है। इस यंत्र के उत्पादन की दर किसी भी यंत्र से अधिक है।

मिलर यंत्र (नम्बर J P)

इस यंत्र में १० पैरिज़न साँचे और १० धम साँचे होते हैं। पैरिज़न साँचे में, मज्जक द्वारा स्थूल पैरिज़न बनता है। तत्पश्चात् धम साँचे में वह धमन किया जाता है। धम-साँचा ऊपर स्थित होता है और पैरिज़न साँचा, धम साँचे के उदग्र अक्ष में ऊपर-नीचे फिसलता है। प्रथम स्थिति में जब धम साँचा खुला होता है और पैरिज़न साँचा ऊपर रहता है तब पैरिज़न का पीडन किया जाता है। तत्पश्चात् पैरिज़न साँचा गाम' पर नीचे की दिशा में फिसल जाता है और पैरिज़न, कंठवलय साँचे से लटका रहता है, तब धम साँचा, पैरिज़न को अपने भीतर बन्द कर लेता है और वोतल धमन द्वारा बन जाती है। इस यंत्र में एक पीडन और ३ धम शीर्षों की व्यवस्था होती है। यह यंत्र ४ औंस से ६४ औंस समाईवाली चौड़े और अर्ध चौड़े मुँह की काँच वस्तुओं के लिए उपयुक्त है। उत्पादन की दर ४२ वस्तु प्रति मिनट है।

रायराण्ट यंत्र (नम्बर M C)

इस यंत्र में ८ पैरिज़न साँचे और ८ धम साँचे होते हैं जो कि एक ही केन्द्रीय स्तम्भ के चतुर्दिक् परिक्रमण करते हैं। पैरिज़न साँचा और धम साँचा एक ही उदग्र अक्ष में स्थित होते हैं। प्रदायक यंत्र काँच को पैरिज़न में डालता है। पैरिज़न साँचे के खुलने के पश्चात्, पैरिज़न १८०° कोण पर परिक्रमण करता है। इस प्रकार वह खुले हुए धम साँचे के समतल आ जाता है तब धम साँचा पैरिज़न को अपने अन्दर कर लेता है और धम साँचे में धमन कर वोतल बनायी जाती है। पैरिज़न को आकार देने के लिए और धम साँचों में वोतलों को फुलाने के लिए शून्यक (निर्वात) का प्रयोग किया जाता है। वोतलों, आकार में विभिन्न प्रकार की बनायी जा सकती हैं वशतः कि उनका भार एक-सा हो।

काँच-प्रदाय के साधन

काँच-प्रदायक साधन, भट्ठी में एक यान्त्रिक व्यवस्था है जिससे आवश्यक मात्रा में द्रुत काँच, काँच की चीज़ें बनानेवाली मशीन में डाला जा सके। किसी भी अर्थ

आत्मग यंत्र, जैसे ओनील या लिंच में द्रुत काँच प्रदाय के लिए एक प्रदायक यंत्र लगा देने से, वह यंत्र पूर्ण आत्मग हो जाता है। काँच-प्रदायक यंत्र कई प्रकार के होते हैं।

होमर-ब्रुक काँच-प्रवाह प्रदायक यंत्र

भट्ठी के कार्य-क्षेत्र के आगे, एक छोटा, निकला हुआ सहायक कुण्ड (टैंक) होता है और उसके पेंदे में एक छोटा निकास रहता है। भट्ठी से काँच बहकर, इस कक्ष में आता है और फिर निकास से एक स्रोत के रूप में परिक्रमण करते हुए साँचों में गिरता है।

पैरिजन साँचे एक मेज पर रहते हैं। जो केन्द्रीय उदग्र स्तम्भ के चतुर्दिक् परिक्रमण करते हैं। जब एक साँचा द्रुत काँच से भर जाता है तब वह आगे बढ़ता है और दूसरा साँचा काँच की गिरती हुई धारा के नीचे आ जाता है। जिस समय साँचा बदलता है उस समय काँच की धारा, कैंची के फलक और अर्ध प्याले के आकारवाले काटने के साधन की संयुक्त क्रिया से काट दी जाती है। यह केन्द्रीय स्तम्भ के विपरीत दिशाओं में परिक्रमण करते रहते हैं। जब प्याला और कैंची के फलक मिलते हैं तब काँच-स्रोत कट जाता है। तब प्याला ऊपर उठता है जिससे कि दूसरे साँचे के उसके नीचे आने तक स्रोत आलम्बित किया जा सके। जब वहाँ नया साँचा आ जाता है तब प्याला कुछ उलटता है और प्याले तथा स्रोत का काँच पैरिजन साँचे में गिरता है। यह स्रोत, फिर से प्याले और फलक से पृथक् कर दिया जाता है।



[चित्र ३२—होमर-ब्रुक प्रदायक यंत्र]

वैड्स्वर्थ काँच-प्रवाह प्रदायक यंत्र

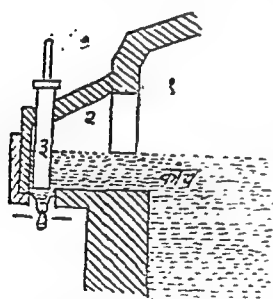
इसकी व्यवस्था होमर ब्रुक प्रदायक यंत्र के समान है। काँच की धारा काटने के लिए विभाजित प्यालों का प्रयोग किया जाता है। जब ये दो अर्ध प्याले मिलते हैं तब गिरती हुई धारा पृथक् हो जाती है और इस प्रकार जो प्याला घनता है उसमें काँच संगृहीत होने लगता है। इसी अवकाश में, एक खाली पैरीसन साँचा द्रुत काँच से भरे हुए पैरीसन साँचों के स्थान में आ जाता है। जब प्याले पृथक् होते हैं तो प्यालों का संगृहीत काँच और गिरते हुए स्रोत का काँच, दोनों ही खाली पैरीजन साँचे में गिरते हैं।

प्रवाह प्रदायक यंत्रों के चालन में कठिनाइयाँ

इनमें काँच बेहद ठंडा हो जाता है, क्योंकि जब पैरिज़न साँचा बदलता है तब प्याले में काँच को काफी समय तक रहना पड़ता है। पैरिज़न साँचे में श्यान काँच के स्रोत में भी कुन्तल बनाने का स्वभाव होता है जिससे डोरे और रेखाएँ उत्पन्न हो जाती हैं। साँचे में गिरते हुए काँच के भार और आकार का नियंत्रण भी अति कठिन होता है।

मिलर का गोला प्रदायक यंत्र

टैंक के कार्यकारी हिस्से से निकल कर काँच सहायक या काँच प्रदायक कक्ष में जाता है जिसके पेंदे में एक छिद्र होता है। इस छिद्र के नीचे कैंची के फलक होते हैं जो कि छिद्र में से निकलते हुए काँच स्रोत को नियमित समय से काटते हैं। एक अग्नि-मिट्टी का बेलनाकार मज्जक होता है जो कि कक्ष की छत में से गमन करता है और ठीक छिद्र के ऊपर तरल काँच में रहता है। यह मज्जक यान्त्रिक क्रिया से उदग्र समतल में ऊपर-नीचे चलता है। काँच प्रदायक कक्ष का ताप इतना होता है कि काँच का तरल स्रोत बनने के बजाय “गाव” या “गोला” बन जाता है। जब एक पैरिज़न साँचा काँच भरकर आगे बढ़ता है, तो मज्जक ऊपर जाता है और इस प्रकार गिरते हुए काँच को रोकता है। उसी समय कुछ विशिष्ट आयतन और नियमित रूप से घटती हुई वायु, कुछ विशिष्ट समय के लिए छिद्र की दिशा में धमन की जाती है। इससे गिरते हुए काँच को रोकने में सहायता मिलती है। जब छिद्र के नीचे दूसरा पैरिज़न



[चित्र ३३—मिलर काँच प्रदायक यंत्र]

साँचा आता है तब वायु का धमन वन्द कर दिया जाता है और काँच का स्थूल स्रोत में नीचे गिरना बन्द हो जाता है। जैसे-जैसे गोला भारी होता जाता है वैसे-वैसे उसमें अधिक कर्षण आता है और वह सूक्ष्म हो जाता है। ठीक इसी समय मज्जक शीघ्रता से नीचे आता है जिससे और अधिक काँच आने लगता है और कंठ का अधिक सूक्ष्म होना रुक जाता है। मज्जक पूर्णरूप से नीचे की स्थिति में पहुँचकर ऊपर उठता है, इस कारण गोले का कंठ बहुत सूक्ष्म बनता है जो कि आसानी से कैंची से बिना किसी कैंची चिह्न के काटा जा सकता है। गोला पैरिज़न साँचे में गिरता है और तुरन्त छिद्र की दिशा में वायु

चमन की जाती है जिससे जब तक नया साँचा न आ जाय तब तक काँच का गिरना बन्द रहे ।

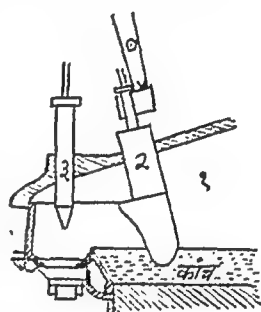
इस प्रकार के काँच प्रदायक यंत्र में कैंची और मज्जक की आपेक्षिक गति तथा मज्जक की राह की दूरी को नियमित करने से, साँचे के उपयुक्त, गोले का भार और आकार नियंत्रित किया जा सकता है । इस प्रकार के प्रदायक यंत्र में, काँच के गोले प्रति मिनट ८ से ६० बार कैंची से काटे जा सकते हैं और गोले का भार १ औंस के प्रभाग से कई पाउंड तक हो सकता है । गोले का व्यास एक इंच के प्रभाग से कई इंच तक, छिद्र बलयों द्वारा नियंत्रित किया जा सकता है ।

हार्टफोर्ड फेयरमान्ट काँच-प्रदायक-यंत्र

प्रदायक कक्ष के अन्त में एक ओष्ठ के आगे एक छिद्रीय निकास होता है जिसके ठीक ऊपर मज्जक होता है । प्रदायक कक्ष में काँच ओष्ठ के समतल तक रहता है । कक्ष में ऊपसह डाँड़, द्रुत काँच में डूबकी लगाये रहता है और इसका ऊपर का सिरा प्रदायक कक्ष की छत से बाहर निकला रहता है । डाँड़, यान्त्रिक क्रिया से चलता है ।

छिद्र में काँच का प्रदाय डाँड़ द्वारा किया जाता है ।

डाँड़ के नियमित गति से चलने के कारण एक-समान परिमाण की काँच की अनुक्रमिक लहरें ओष्ठ के ऊपर से होकर जाती हैं । डाँड़ काँच में नीचे जाकर, फिर वहाँ से ओष्ठ की दिशा में विशिष्ट दूरी तक बढ़ता हुआ काँच की सतह तक ऊपर उठकर, फिर पूर्व स्थिति में पीछे लौट जाता है और इसी प्रकार आगे-पीछे, ऊपर-नीचे चलता रहता है । छिद्र के ठीक ऊपर मज्जक के ही समान एक सुई होती है । यह सुई उदग्र दिशा में ऊपर-नीचे चलती है । छिद्र से निकलते हुए काँच का आकार कुछ मात्रा में, सुई के निचले सिरे के अनुरूप होता है । छिद्र से काँच गोला के रूप में गिरता है और छिद्र के नीचे यान्त्रिक क्रिया से चलनेवाली कैंची के फलों से काटकर पृथक् किया जाता है । गोले का आकार और परिमाण (१) डाँड़ के मार्ग की दूरी, (२) काँच में डूबने की गहराई, (३) सुई के निचले सिरे के आकार और (४) सुई तथा कैंची की आपेक्षिक गति पर निर्भर होता है ।



[चित्र ३४—हार्टफोर्ड फेयरमान्ट काँच प्रदायक यंत्र]

गोला प्रदायक यंत्र

किन्हीं दशाओं में गोला ६ से ८ फुट की ऊँचाई से सीधा पैरिजिन साँचे में गिरता है और कुछ हालतों में एक नाली से होकर साँचे में गिरता है। एक ही (टैंक) कुण्ड में, भिन्न ताप की विभिन्न अग्र भट्टियों में, कई काँच-प्रदायक स्थित हो सकते हैं। गोले का भार, १ छटाँक से साढ़े तीन सेर तक, नियंत्रण कर रखा जा सकता है। गोले का आकार, भार से स्वतन्त्र होता है। चाल में अन्तर लाकर भारी वस्तु के लिए ३ गोले प्रति मिनट और हलकी वस्तु के लिए ८० गोले प्रति मिनट, बनाये जा सकते हैं। गोला प्रदायक यंत्र पीडन या घमन कर या दोनों प्रकार की संयुक्त क्रिया द्वारा, काँच-वस्तु निर्माण के लिए प्रयोग में लाया जा सकता है। यह सविराम प्रणाली है। यह प्रणाली ऐसी है, जैसे कि छिद्रयुक्त बाल्टी से जल गिरता हो, परन्तु नियमपूर्वक और पूर्व निश्चित स्थान पर गिरता हो।

काँच-प्रदायक साधन से सफल प्रयोग के लिए आवश्यक है—

- (१) काँच की सतह स्थिर होनी चाहिए, इसलिए द्रुत काँच के निर्माण की दर नियम से होनी चाहिए। आधुनिक बड़े आकार की भट्टियों में काँच सामग्री प्रदाय के लिए अविराम यंत्र लगे होते हैं जिसके कारण काँच की सतह स्थिर रहती है।
- (२) काँच-प्रदायक कक्ष का ताप ऐसा होना चाहिए जिससे कि काँच का विका-
चरण न हो सके।
- (३) काँच-प्रदायक साधन सरल, दृढ़ एवं सहज में नियम्य होना चाहिए और काँच-
वस्तु बनानेवाले यंत्र के उपयुक्त काँच प्रदाय करने के योग्य होना चाहिए।
- (४) काँच-प्रदायक यंत्र को आवश्यक परिमाण और आकार का काँच नियम से देने
योग्य होना चाहिए।
- (५) काँच किसी भी स्थान पर अधिक ठंडा न हो जाना चाहिए।
- (६) बोटल-निर्माण यंत्र ऐसा होना चाहिए कि वह काँच-प्रदायक यंत्र से, प्राप्त होने-
वाले काँच का ठिकाने से उपयोग कर सके।

पूर्ण आत्मग पीडन एवं घमन-यंत्र

लिच यंत्र (नम्बर P-B)

इस यंत्र का प्रयोग या तो स्वतः निष्कासन युक्ति के पीडन-यंत्र या स्वतः स्थाना-
न्तरण एवं घमशीर्ष युक्तियों के पीडन एवं घमन यंत्र के लिए हो सकता है। इस यंत्र
में वायुचलित सविराम परिक्रमण भेज पर ३, ६ या १२ पैरिजिन साँचे और घम साँचों

के कुलक पर्याय क्रम से स्थित होते हैं। साँचे ३ से ५ आँस वायु के दाब से ठंडे किये जाते हैं। मेज़ के केन्द्र के केन्द्रीय स्तम्भ और मेज़ की दाहिनी तरफ स्थित स्तम्भ के मध्य ढाँचे में स्कन्द शीर्ष^१ युक्त मज्जक आधारित होता है। मज्जक, ४० से ५० पाउंड वायु के दाब से चलता है। स्थानान्तरण युक्ति भी वायु से चलती है और यह पीडन किये हुए पैरिज़न का पैरिज़न साँचे से धम साँचे में स्वयं स्थानान्तरण करती है। मेज़ की दूसरी तरफ और मज्जक के विपरीत धमशीर्ष स्थित होता है और यह भी वायु से चलता है। यह यंत्र अग्र भट्ठी के नीचे स्थित होता है और वायु या यान्त्रिक प्रणाली से चलाया जाता है। यह यंत्र काँच-प्रदायक यंत्र से समकालिक होता है जिसके ठीक नीचे पैरिज़न साँचा रहता है जिसमें काँच-गोला गिरता है। यह यंत्र प्रति मिनट पीडन एवं धम से निर्मित १० से ४० वस्तुओं का उत्पादन कर सकता है, जिनकी समाई आधा छटाँक से १ सेर, आकार ५ इंच व्यास और ऊँचाई ९ इंच तक हो सकती है।

मोनिश यंत्र (चूपण और एक साँचायुक्त)

यह यंत्र वायु दाब से चलता है, और इसमें दो मेज़ें होती हैं जिनमें एक पर पैरिज़न साँचा और दूसरे पर धम साँचा स्थित होते हैं। पैरिज़न साँचा अग्र भट्ठी से ९०° कोण घूर्णन करता हुआ जब धम साँचे की मेज़ पर पहुँचता है तब मज्जक विवध^२ आगे बढ़कर पैरिज़न को धम साँचे में स्थानान्तरित कर देता है। जब वोतल धमन द्वारा तैयार हो जाती है तब कंठवलय साँचा खुलता है और मज्जक विवध अपनी मौलिक स्थिति में लौट आता है। वोतल आत्मग पेटी पर स्थानान्तरित कर दी जाती है। इस यंत्र में एक विशेष अग्रभट्ठी होती है जिसमें एक डाँड़ होता है। अतः इस यंत्र को किसी काँच-प्रदायक यंत्र की आवश्यकता नहीं होती। पैरिज़न साँचा, अग्र भट्ठी से अव्यवहित काँच चूपण कर लेता है। यह यंत्र $\frac{1}{2}$ से ८० आँस समाई की ८ वोतलें प्रति मिनट उत्पादन कर सकता है।

मोनिश यंत्र (तीन साँचों की मेजर और तीन साँचों की माइनर)

यह यंत्र प्रत्येक प्रकार की काँच की वस्तुएँ और आन्तरिक चूड़ीदार कंठ की वोतल बनाने के लिए उपयुक्त है। एक ही समय में, ऊँचाई, भार और आकार में कुछ भिन्नता लिये हुए वस्तुएँ इस यंत्र में निर्माण की जा सकती हैं। मेजर यंत्र ५ से ८० आँस समाई की १२ वोतल प्रति मिनट और माइनर यंत्र छोटी वस्तुएँ $\frac{1}{2}$ आँस से ५ आँस समाई की २० वोतलें प्रति मिनट उत्पादन कर सकता है।

ओवेन का यंत्र

यह प्रथम सम्पूर्ण आत्मग यंत्र है जिसका चालन सफलतापूर्वक किया गया है। यह अविराम परिक्रमण यंत्र है। इसके केन्द्रीय स्तम्भ के चतुर्दिक् अरीय ढंग से कई भुजाएँ या सिरे भ्रमित ढाँचे या वाहन पर स्थित होते हैं। प्रत्येक सिरा पूर्ण एकक होता है और उसमें (क) एक पैरिजिन साँचा, (ख) एक कंठवलय साँचा, (ग) एक वम साँचा, (घ) और एक मज्जक होता है। केन्द्रीय घुरा^१ और प्रक्षेपी भुजाएँ ढले लोहे के सुपिर होते हैं और उनमें तितली कपाटों से नियंत्रित निष्क्रम^२ होते हैं। साँचे, नलियों में बहती हुई वायु से ठंडे रहते हैं। इस यंत्र में दो मोटर होते हैं। एक से, ऊपर-नीचे, उदग्र दिशा में समायोजन होता है और दूसरी से यंत्र परिचालित होता है। ओवेन यंत्र छः प्रकार के होते हैं।

A और AE यंत्र—ये यंत्र छः भुजाओं के होते हैं और मध्यम तथा बड़ी वस्तुओं के लिए उपयुक्त हैं।

AN और AR यंत्र—ये यंत्र दस भुजाओं के होते हैं और छोटी तथा बड़ी वस्तुओं के लिए उपयुक्त हैं।

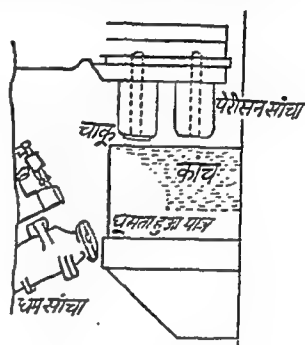
AQ और AV यंत्र—ये यंत्र पन्द्रह भुजाओं के होते हैं और छोटी तथा बड़ी वस्तुओं के लिए उपयुक्त हैं।

ओवेन यंत्र का क्रियाकरण

यह यंत्र एक सहायक पाट भट्ठी में संलग्न होकर चलता है। घूमते हुए पात्र में, कुण्ड भट्ठी के शीवन भाग से काँच का अविराम प्रदाय होता है। अविराम परिक्रमण करनेवाले इस पात्र का व्यास १० फुट तथा काँच की गहराई ८ इंच होती है। पात्र का एक भाग, भट्ठी के १६ इंच बाहर प्रक्षेप करता है। प्रत्येक भुजा के सिरे पर एक कंठवलय साँचा और एक पैरिजिन साँचा होता है। परिक्रमण यंत्र के पैरिजिन साँचे, परिक्रमण पात्र के द्रुत काँच में नम्वर से डुबकी लेते हैं। जैसे ही साँचा, द्रुत काँच को स्पर्श करता है वैसे ही उसमें शून्यक उत्पन्न हो जाता है और चूपण द्वारा काँच साँचे के अन्दर प्रवेश करने से पैरिजिन का निर्माण होता है। चूपण की युक्ति, काँच-प्रदायक का कार्य करती है। यंत्र और पात्र विपरीत कोणीय दिशाओं में परिक्रमण करते हैं और इस प्रकार दोनों की रेखीय गति एक ही दिशा में होती है। साँचे की गति, द्रुत काँच से कुछ अधिक होती है, इस कारण साँचा अशीतित तप्त काँच को स्पर्श करता

रहता है। जैसे ही साँचा ऊपर उठकर काँच से पृथक् होता है वैसे ही एक चाकू काँच के धागे को काट देता है और वायु का कुछ झोंका पैरिज़न को दृढ़ करता है। जब यंत्र आगे को परिक्रमण करता है तब पैरिज़न साँचा खुल जाता है और पैरिज़न कंठवल्य साँचे के सहारे लटका रहता है।

कच्चे युक्त भुजा के अन्त में घम साँचा स्थित होता है और यह वेलनों पर गाम राह^१ पर चलता है। काँच चूषण के समय यह नीचे लटकता रहता है और साँचे तथा पात्र के मध्य काफी रिक्त स्थान होता है। इस साँचे की राह ऐसी चढ़ाई युक्त होती है कि यह साँचा आगे की स्थिति में स्वयं इतना ऊपर उठता है कि यह पैरिज़न साँचे के समतल आ जाता है और तब पैरिज़न साँचे से स्वतन्त्र हो जाता है। घम साँचा, पैरिज़न को अपने अन्दर बन्द कर लेता है। जब पैरिज़न पूर्णरूप से घम साँचे के अन्दर बन्द हो जाता है तब संपीडित वायु का प्रवेश कराया जाता है और घमन से वोतल तैयार हो जाती है। गाम राह पर फिर एक बार ढाल आता है, तब घम साँचा नीचे जाकर खुलता है। पूर्ण बनी हुई वोतल को, उत्तोलक गिरने से रोकता है। कुछ आगे बढ़ने पर यही उत्तोलक भुज वोतल को एक द्रोणी में गिराता है और वहाँ से वोतल फिसल कर वाहनपेटी पर पहुँचती है। १५ भुजाओंवाले यंत्र की उत्पादन दर, ४ औंस वोतल की २६ गोस और १६ औंस वोतल की १४ गोस प्रति घंटा होती है। यह यंत्र छोटे कंठ की वोतलों के लिए विशेष उपयुक्त है।



(चित्र ३५—ओवेन का यंत्र)

लेपी साँचों के यंत्र

लेपी साँचों के यंत्रों में, ढलवाई लोह साँचों की आन्तरिक सतह पर लेपी आवृत की जाती है। काँच की वस्तुओं को घमन करते समय इन साँचों के अन्दर घूर्णन कराया जाता है। इससे काँच की वस्तुओं में चमक आती है और साँचे के चिह्न या उभार, वस्तुओं में नहीं आने पाते। विभाजित साँचों में, सन्धि की रेखा पर, काँच में साधारणतः उभार आ जाता है। साँचे में लेपी का आवरण करने के पश्चात्,

संगृहीत तप्त काँच से सतह चिकनी की जाती है जिससे साँचे के अन्दर की सतह समांग कार्बोनिट हो जाती है। लेपी साँचों के यंत्र पतली दीवारों के काँच की वस्तुओं के, जैसे विद्युत् प्रकाश दीपों के, निर्माण के लिए साधारणतः उपयुक्त है।

हार्डफोर्ड एम्पायर यंत्र (सन्दर्भ २८)

इस यंत्र में एक ममान १२ भाग होते हैं जो कि एक गुम्बज पर निरन्तर परिक्रमण करते हैं। प्रत्येक भाग के लिए एक काँच प्रदाय स्थान होता है जहाँ कि गोला प्रदायक यंत्र एक काँच का गोला पीड़न साँचे में डाल देता है। इसको पीड़न कर कठ्युक्त पैरिजन का रूप दे दिया जाता है और इसको कंठवलय माने रहता है। पैरिजन साँचा अब हटा जाता है और नज्जक ऊपर उठता है, जिससे पैरिजन कंठवलय में लटका रह जाता है। पैरिजन, आवश्यकतानुसार, पुनः तापित, विस्तारित और घनित किया जाता है। तब लेपी चाँचत घन साँचा पैरिजन को अपने अन्दर कर लेता है। पैरिजन, घन साँचे के अन्दर परिक्रमण करता रहता है और घनन पर पैरिजन की पूर्ण वस्तु बन जाती है। यह यंत्र हर प्रकार के जल पीने के पात्र, चिमनी और विद्युत् प्रकाश दीपों के निर्माण के लिए प्रयोग में लाया जा सकता है और इसके उत्पादन की दर १५ से २० प्रति घंटा है।

वेस्टलेक का पूर्ण आत्मग वत्त-निर्माण यंत्र

यह यंत्र एक छोटी कुण्ड मट्टी से संलग्न रखा जाता है और इस कुण्ड में एक पुनर्जनन पात्र मट्टी से नियमित अवकाश और स्थिर मात्रा में द्रुत एवं शोषित काँच बर्तों से प्रदाय किया जाता है।

इस यंत्र में डाँचों के कई एकक होते हैं जो एक केन्द्रीय स्थिर डिंडिन के चतुर्दिक् स्थित होते हैं। प्रत्येक एकक में (१) एक पैरिजन या संग्राहक साँचा, (२) एक घन नाड और (३) एक घन साँचा (ग्लो मोल्ड) होते हैं। पैरिजन साँचा छलटे प्याले के समान होता है। इस प्याले में नीचे कब्जे पर मध्य में एक ढक्कन होता है और ढक्कन के मध्य में एक छिद्र होता है। काँच संग्रह करते समय ढक्कन बन्द रहता है परन्तु छिद्र द्वारा प्याले में काँच जूपण द्वारा भर जाता है। छाने के ऊपरी भाग में, जुके हुए आधार पर, सरकते हुए लम्बी नुजाओं के सिरे पर पैरिजन साँचे स्थित होते हैं। जब नुजा मट्टी के सामने पहुँचती है तब कार्य-छिद्र में से होकर नुजामय प्याले के मट्टी के अन्दर पहुँचती है और नीचे जाकर, प्याले का छिद्र काँच को समर्थ करता है। बहुरा नुजाएँ पुनः होती हैं और एक ही समय में दो प्याले द्रुत काँच से भर

जाते हैं। साँचे तब काँच की सतह से ऊपर उठते हैं और एक चाकू नीचे आकर काँच के धागे को काट देता है। संगृहीत काँच के सहित, प्याले वापस लौटते हैं और इस तरह स्थित होते हैं कि प्याले ठीक धमनाडों की नासिका के ऊपर हो जाते हैं। धमनाडों की नासिका में एक छोटा विवर्त जवड़ा होता है। जिस समय प्याले का ढक्कन खुलता है और द्रुत काँच नीचे धमनाड की नासिका पर गिरता है उस समय जवड़े खुले रहते हैं। फिर धमनाड के जवड़े बन्द हो जाते हैं और काँच को अच्छे प्रकार से जकड़ लेते हैं। धमनाड के अन्दर एक मज्जक होता है जो अब ऊपर उठता है और काँच को दबाकर उसमें एक कूप बना देता है। मज्जक के अन्दर वायु के लिए एक अनुदैर्घ्य नाली होती है और पैरिजन को सही आकार देने के लिए कुछ वायु धम की जाती है। उदग्र धमनाड, जिनकी नासिका ऊपर होती है, अब दो बार 180° कोण में घूमते हैं और इस प्रकार वे फिर उदग्र हो जाते हैं, परन्तु नासिका नीचे हो जाती है। जब धमनाड अनुप्रस्थ और उदग्र स्थितियों में रहता है तब दीर्घ अक्ष में घूर्णन करता है जिससे काँच-वस्तु की दीवारें एक समान हो जाती हैं।

लेपी धम साँचे प्रयोग में लाये जाते हैं। धम साँचा एक गतिशील भुजा पर स्थित होता है और बाकी समय में वह ठंडा होने के लिए जलयुक्त द्रोणी में डूबा रहता है। जब पैरिजन कुछ लम्बा हो जाता है तब धम साँचा ऊपर उठकर खुलता है और लटकते हुए पैरिजन को अपने अन्दर बन्द कर लेता है। संपीडित वायु अब धमनाड में प्रवेश करती है और धमन कर विद्युत् दीप बनाया जाता है। धमन के समय धमनाड घर्णन करती रहती है और इस प्रकार काँच-वस्तु में साँचों के चिह्न नहीं आते। धम साँचा अब खुलता है और जल की द्रोणी में चला जाता है, जहाँ जवड़े के खुलने से धमन किया हुआ बल्ब नाड से पृथक् हो जाता है और वाहन पट्टी पर गिरा दिया जाता है।

पुराने यंत्र में १२ धमनाड होते थे परन्तु नये यंत्र में ४८ धमनाड और सिर्फ एक भुजा होती है जो कि ४८ धमनाडों को काँच प्रदाय करती है। यह भुजा घूमती नहीं है, परन्तु स्थिर रहती है। इस यंत्र पर प्रति मिनट १२० विद्युत बल्ब या ४० पेय गिलासों का उत्पादन हो सकता है।

कार्निंग बल्ब-निर्माण यंत्र (कार्निंग नम्बर ३९९)

काँच-प्रदायक यंत्र के छिद्र से तप्त काँच की धारा निकलकर दो जल-शीतित धातु के वेलनों से गमन करती है। एक वेलन में वृत्ताकार दबाव होता है और दूसरा वेलन चिकना होता है। इसका यह फल होता है कि तीन इंच चौड़ा काँच का फीता बन जाता है जिसकी ऊपरी सतह पर सन्निकट वेलनाकार उभारें होती हैं। यह फीता

आगे बढ़कर अनुप्रस्थ दिशा में हो जाता है और निरन्त पट्टी के ऊपर स्थित होकर धमशीर्षों की श्रेणियों के नीचे चलता है। प्रत्येक उभार के ठीक नीचे एक इंच व्यास का छिद्र होता है। काँच के फीते के यह गरम उभार, इन छिद्रों में से होकर लटक जाते हैं और तब इनको धमन कर छोटे सुपिर नासपाती आकार के पैरिज़न बना लिये जाते हैं। तब लेपी-चर्चित भ्रमित धम साँचे पैरिज़नों को बन्द कर लेते हैं। धमशीर्ष, धम साँचे और फीता एक ही वेग से चलते हैं। धमशीर्ष ऊपर और धम साँचे नीचे अन्तहीन पट्टियों पर स्थित होते हैं। धमन के पश्चात् धम साँचे खुलते हैं और साँचों से बत्न पृथक् हो जाते हैं। हथौड़ा साधन से एक हल्की चोट और संपीडित वायु का एक हल्का झोंका, फीते से बत्नों को पृथक् कर देता है। इस यंत्र पर बत्नों का उत्पादन २४,००० से ३६,००० प्रति घंटा होता है। अब इस यंत्र पर पतले काँच के गिलास भी धमन कर बनाये जाते हैं।

गुम्बज शृंखला यंत्र

इस यंत्र में फीता यंत्र की तरह एक छोटी पट्टी होती है। बटोरनेवाली भुजा द्वारा काँच पट्टी के छिद्रों के ऊपर रख दिया जाता है। काँच का गोला भुजा पर आता है और यह भुजा उसका स्थानान्तरण करती है। यह यंत्र लैम्पों की चिमनियाँ, थर्मस फ्लास्क इत्यादि ३० प्रति मिनट की दर से निर्माण करता है।

पीडन यंत्र

ये यंत्र चपटी और कुछ सुपिर वस्तुएँ, जैसे गिलास, कलश, प्याले, टाइल, दवातें, कलमदान, राखदानियाँ, काँच के ढाँट आदि विभिन्न प्रकार की वस्तुएँ बनाने के लिए प्रयोग में आते हैं। साँचों से वस्तु के बाहर की रूपरेखा बनायी जाती है और सुपिर वस्तुओं के भीतर का आकार निमज्जक बनाता है।

लिंच यंत्र (नम्बर P-B-M, P-B-S, M-P-S)

पीड में एक सविराम परिक्रामक मेज़ होती है जो काँच-प्रदायक यंत्र के समानानुसार घूमती है। काँच-प्रदायक यंत्र वायु के दबाव से या यान्त्रिक विधि से चलता है और इसकी अग्र भट्ठी साँचे तक होती है और काँच गोला, सीधे पैरिज़न साँचे में गिरता है। एक मेज़ पर ६ से १२ तक साँचे होते हैं, ये साँचे या तो एक खंड निर्मित या खुलने बन्द होनेवाले प्रकार के होते हैं। मेज़ के केन्द्र के स्तम्भ और मेज़ के दाहिने तरफ के स्तम्भ के मध्य ढाँचे में एक स्कन्द-शीर्ष-युक्त मज्जक आधारित होता है। यह मज्जक, वायु के ४० से ५० पाउंड दाब से चलता है। यह २५ पाउंड के दाब से जल

द्वारा ठंडा किया जाता है। साँचों को ठंडा करने के लिए ३ से ५ औंस दाव की १६० घनफुट वायु की आवश्यकता होती है। वस्तुएँ उत्तोलक या निरसक साधन से निकाली जाती हैं।

इस यंत्र में तेल देने की व्यवस्था प्रत्यक्ष होती है। यंत्र P-B-M और P-B-S वायु के दबाव से चलते हैं और यंत्र चलाने के लिए २५ से ३० पाउंड दाववाली वायु की आवश्यकता होती है। यंत्र M-P-S विद्युत से चलता है और उसके लिए तीन अश्वशक्तिवाली मोटर आवश्यक होती है।

यंत्र	प्रति मिनट वस्तुओं का उत्पादन	वस्तु का इंचों में माप		वस्तुओं का आयतन
		व्यास	ऊँचाई	
P-B-M	१२ से ४० तक	२ से १५ तक	८ तक	—
P-B-S	२० से ५० तक	१० तक	„ ५ तक	१ औंस के प्रभाग से १२ औंस तक
M-P-S	४० से ५५ तक	२० तक	„ ६ तक	१ औंस से १२ औंस तक

चौदहवाँ अध्याय

प्रकाशीय काँच का निर्माण

प्रकाशीय काँच-निर्माण के लिए स्वच्छ समांग काँच का होना आवश्यक है जिसके स्थिरांक आवश्यकतानुसार हों। किन्तु यह काँच की रचना¹ पर निर्भर करता है। ऐसी रचना प्राप्त करने के लिए दीर्घकालीन और व्यौरेवार अनुसन्धान की आवश्यकता होती है। प्रकाशीय काँच-निर्माण झंझटों और कठिनाइयों से भरा है और निर्मित काँच का १० से २० प्रतिशत ही प्रकाशीय कार्य के योग्य होता है।

प्रकाशीय काँच के सफलतापूर्वक निर्माण के लिए निम्न विषयों पर पूर्ण ध्यान देना आवश्यक है।

- (१) प्रत्येक निर्मित काँच में प्रकाश की विभिन्न तरंगों के लिए वर्तनांक स्थिर होना चाहिए। किसी एक काँच के द्रवित काँचों में अनुमेय भिन्नता न होनी चाहिए। D रेखा के वर्तनांकों में .००१ और γ में .१ से अधिक या कम का अन्तर न होना चाहिए।
- (२) काँच टिकाऊ होना चाहिए, अन्यथा इसके निर्माण में धन और समय का अपव्यय होगा।
- (३) काँच को पूर्णरूप से गैसीय बुलबुले रहित होना चाहिए। यह जितना रूप के लिए आवश्यक है उतना प्रकाशीय क्षमता के लिए भी। यद्यपि लेंस में एक छोटा बुलबुला प्रकाश का दस सहस्रवाँ भाग भी नहीं रोकता, फिर भी जनता ऐसे लेंस को नहीं पसन्द करती।
- (४) काँच पूर्णरूप से रंगहीन होना चाहिए और इसके निर्माण में किसी विरंजक का प्रयोग नहीं होना चाहिए।
- (५) काँच पूर्णरूप से समांग होना चाहिए और उसमें Veins या रेखाएँ न होनी चाहिए।
- (६) समूचे दृश्य वर्णक्रम परास में काँच प्रायः पारदर्शक होना चाहिए।

1. Composition

- (७) काँच ऐसा होना चाहिए कि उससे लेन्स और प्रिज्म तैयार हो सकें और वह इतना कठोर या भंगुर न हो कि घिसाई तथा पालिश न हो सके ।
- (८) द्रुत अवस्था में काँच में ऐसी श्यानता होनी चाहिए कि वह आसानी से विलोडित किया जा सके ।
- (९) काँच-मिश्रण ऐसा होना चाहिए कि सामान्य स्थिति में उसका सहज द्रवण हो सके ।
- (१०) काँच ऐसा होना चाहिए कि धीमी गति से ठंडा करने की अवधि में, उसमें विकाचरण न हो ।
- (११) काँच को पूर्णरूप से अभितापित करना चाहिए जिससे उसके सम्पूर्ण विकार निकल जायें ।
- (१२) काँच-द्रवण के लिए ऐसे पात्र होने चाहिए कि वे द्रुत काँच की संक्षारण-क्रिया को पर्याप्त मात्रा में सहन कर सकें और उनमें रखे हुए काँच की रचना में उल्लेखनीय अन्तर न होने पाये ।

काँच-मिश्रण पदार्थ

प्रकाशीय काँच-निर्माण के प्रयोग में आनेवाले काँच-मिश्रण के “कच्चे” पदार्थ शुद्ध, प्रायः लोह एवं लोह-यौगिकों से रहित और रचना में स्थिर होने चाहिए । विश्लेषण द्वारा उनकी रचना की जाँच कर लेनी चाहिए । सामान्य व्यापारिक काँच में जो अनिर्मित पदार्थ प्रयोग में आते हैं प्रायः वही सब प्रकाशीय काँच में भी प्रयुक्त किये जाते हैं । परन्तु शुद्धता लाने के लिए कुछ द्रव्यों में हेर-फेर हो सकता है, जैसे कुछ संस्थाएँ पोटाश के स्थान में पोटेशियम वाइ कार्बोनेट प्रयोग में लाती हैं, क्योंकि यह अधिक शुद्ध अवस्था में प्राप्त होता है । फिर भी काँच में २५ से ३० प्रतिशत पोटाश के लिए शोरे का प्रयोग होता है । कुछ अवस्थाओं में, जब कि पात्र अधिक प्रतिरोधक होते हैं तब, पोटाश के स्थान पर पूर्णरूप से शोरे का प्रयोग किया जा सकता है ।

प्रयोग के पूर्व द्रव्यों को सुखाकर छान लिया जाता है, फिर ठीक-ठीक तौलकर अच्छे प्रकार से उन्हें मिश्रित किया जाता है । पात्र से पर्याप्त मात्रा में सिलिका और अल्यूमिना का अवशोषण और द्रवण की अवधि में वाष्पशील होने के कारण, पदार्थों की हानि का ध्यान रखा जाता है । काँच-मिश्रण को या तो छिछले बर्तन में लकड़ी के फावड़े से मिश्रित कर छान लेते हैं या उसे डिंडिम आकार के पात्र में मिश्रित करते हैं ।

मिश्रित करने के उपकरण को प्रयोग के पूर्व पूर्ण रूप से स्वच्छ कर लेना चाहिए । मिश्रित करने के पश्चात् सम्पूर्ण मिश्रण का प्रयोग करना चाहिए । परन्तु यदि कुछ मात्रा संचय करनी हो तो शुष्क और ढक्कनदार पात्र प्रयोग में लाना चाहिए । क्योंकि बहुत-सा निर्मित काँच रेखाओं और बुलबुलों के दोष के कारण निरर्थक होता जाता है, अतः टूटा काँच पर्याप्त मात्रा में उपलब्ध हो सकता है ।

काँच-मिश्रण में, प्रयोग में आनेवाले टूटे काँच की वही रचना होनी चाहिए जो काँच की हो । प्रत्येक समय जब काँच द्रवित किया जाता है तब कुछ अशुद्धियाँ, विशेषकर भारी सीस काँच में, आ जाती हैं । कुछ पदार्थों के वाष्पशील होने के कारण रचना में और भी अन्तर आ जाता है । इन सब कारणों से टूटे काँच के प्रयोग की सीमा होती है, अतः ऐसे काँच की कितनी मात्रा प्रयोग में लायी जाय, इसके लिए कोई भी नियम स्थिर नहीं हो सकता ।

टूटे काँच को भंजक से तोड़कर फिर चुम्बकीय पृथक्कर्ता से गमन कराना चाहिए जिससे कि लोहकण दूर हो सकें ।

भट्ठियाँ और पात्र

प्रकाशीय काँच का द्रवण करने के लिए साधारणतः एक ही बन्द पात्र धारण करनेवाली गैस-तापित पुनर्जनन भट्ठी का प्रयोग किया जाता है । कुछ विशेष दशाओं में ही २० पात्रों तक की बड़ी भट्ठियाँ प्रयोग में लायी जाती हैं । पात्रों का व्यास साधारणतः ३ फुट और स्थूलता ३ से ४ इंचों तक होती है । पात्रों के निर्माण के लिए अति उत्तम पात्र मिट्टी प्रयोग में लायी जाती है । पात्र का निर्माण भी अति कुशलता से होना चाहिए जिसमें कि संक्षारण न्यूनतम हो । पात्र-तापन भट्ठी में कई दिनों तक पात्र धीरे-धीरे तापित किया जाता है । जिस प्रकार के काँच का द्रवण किया जाय उसी के अनुसार ताप बढ़ाया जाता है । उदाहरणार्थ घने सीस काँच के लिए 1000° सें० की आवश्यकता होती है, जब कि बोरो सिलिकेट और कठोर असीस काँच के लिए 1500° सें० ताप की आवश्यकता होती है । एक बार जब ताप आ जाय तब उसको स्थिर रखना चाहिए और उसमें 10° सें० से इधर-उधर का अन्तर नहीं पड़ना चाहिए । इसी उद्देश्य से सब भट्ठियों में ताप-अभिलेखित्र लगे होते हैं ।

काँच की संक्षारण क्रिया को रोकने के लिए, पात्र एक घंटे तक द्रवण ताप पर रखा जाता है जिसमें कि वह पूर्णरूप से पक जाय और जितना अधिक घना सम्भव हो हो जाय । तत्पश्चात् पात्र भीतर से टूटे काँच द्वारा काँचित किया जाता है और काँच-मिश्रण भरने के पूर्व एक घंटे तक द्रवण काँच के ताप पर रखा जाता है ।

काँच का द्रावण

कितनी ही बार काँच-मिश्रण पात्र में साधारण ढंग से भरा जाता है। बन्द पात्रों में काँच का द्रावण १८ से २० इंच की गहराई तक किया जाता है। खुले पात्रों में उसका इस प्रकार द्रावण किया जाता है कि द्रुत काँच पात्र के किनारे (कोर) से १ इंच नीचा रहे। द्रावण करने के लिए प्रायः १० घंटे का समय लगता है और इस अवधि में ताप स्थिर रखा जाता है, जिसमें पात्र का संक्षारण एवं वाष्पशीलता स्थिर रहे। फिर ताप-वृद्धि कर, कई घंटों तक उसी ताप पर रखकर काँच का शोधन किया जाता है। तब काँच की सतह पर से झाग निकाल लिया जाता है जिसमें कोई अशुद्धि हो तो वह हट जाय। इंग्लैंड में शोधन के पश्चात् काँच का विलोडन किया जाता है, परन्तु अमेरिका में द्रावण और शोधन के समय ही विलोडन किया जाता है, जब कि अर्ध पात्र भरने योग्य पर्याप्त मात्रा में काँच उपलब्ध हो। इससे द्रावण में शीघ्रता होती है और पात्र का संक्षारण न्यूनतम होता है।

काँच का विलोडन

समांग प्रकाशीय काँच तैयार करने के लिए विलोडन (स्टरिंग) बहुत आवश्यक क्रिया है। पूर्व समय में यह क्रिया हाथ से श्रमिकों द्वारा की जाती थी और अति कठिन थी, परन्तु अब यह यंत्र द्वारा की जाती है। अग्नि-मिट्टी का सिलिन्डर (वेलन) काँच में उदग्र स्थिति में रखा जाता है और विलोडित करनेवाली लोह-शलाका द्वारा घूर्णित किया जाता है। अग्नि-मिट्टी का सिलिन्डर लम्बाई में २४ इंच से कुछ अधिक होता है। खुले पात्रों के लिए, उसकी ऊँचाई पात्र की ऊँचाई से एक इंच कम होती है। ऊपर के सिरे का बाहरी व्यास प्रायः ४ इंच होता है और नीचे का सिरा ३ से ३.५ इंच व्यास का होता है, क्योंकि वेलन ऊपर से नीचे की ओर क्रमशः पतला होता जाता है। ऊपरी सिरे पर वृत्ताकार किनारा या उत्तट होता है जो एक इंच गहरा होता है और एक इंच बाहर भी निकला रहता है। जब सिलिन्डर विलोडन शलाका से पृथक् होता है तब इसी किनारे या उत्तट से सिलिन्डर पात्र पर आधारित रहता है। सिलिन्डर के ऊपर ७ इंच लम्बा छिद्र होता है और इसमें विलोडन शलाका की अलम्बन कील ठीक से लग जाती है। ऊपर के चार इंच में छिद्र वर्गाकार होता है और अलम्बन कील का यह भाग भी वर्गाकार होता है, अतः अलम्बन कील जकड़ी रहती है, फिसल नहीं सकती। अग्नि मिट्टी का सिलिन्डर साधारण विधि से बनाया जाता है और शुष्क होने के पश्चात्, पात्र तापित भट्ठी में काँच के ताप तक तापित किया जाता है, तदुपरान्त पात्र तापित भट्ठी से हटाकर द्रुत काँच के पात्र में रखा जाता है।

विलोडक पानी से ठंडा किया जाता है। दो वृत्ताकार विवों के ऊपर स्थित दो अस्केन्द्र^१ कीलों में यह अनुप्रस्थ दिशा में लगाया जाता है। ये विव विलोडन यंत्र के ढाँचे में लगे होते हैं और मोटर द्वारा उसी अनुप्रस्थ समतल में परिक्रमण करते हैं।

सिरे के निकट विलोडन शलाका लम्बकोण पर झुकी होती है और इसके उदग्र वड़ाव में अलम्बन कील होती है जो अग्नि मिट्टी के सिलिन्डर में फँस जाती है। यंत्र पट्टियों पर चलता है और पात्र के सामने इस प्रकार रखा जाता है कि शलाका का सिरा ढक्कन छिद्र से गमनकर पात्र में आ जाय। जब कील छिद्र में डाल दी जाती है तब मोटर चलायी जाती है। जब शलाका घूमने लगती है तब अग्नि-मिट्टी का सिलिन्डर भी घूमता है जिससे द्रुत काँच का क्षैतिज विलोडन होने लगता है।

विलोडक एक वृत्त में परिक्रमण करता है और वृत्त का माप परिक्रमण करने-वाले विम्बों में स्थित कीलों से होता है। विलोडन की व्यवस्था इस प्रकार की जाती है कि सम्पूर्ण काँच, सिवाय उस भाग के जो कि पात्र की दीवारों से संलग्न होता है, पूर्णरूप से उलट-पलट हो जाय। कुछ यंत्रों में विलोडन शलाका को उदग्र गति भी दी जाती है जिससे द्रुत काँच की क्षैतिज परतें भी मिश्रित हो जायें। यह क्रिया भारी सीस काँचों के लिए आवश्यक होती है।

विलोडन की दर प्रति मिनट १२ से १६ परिक्रम होती है और यह काँच की किस्म पर निर्भर रहती है। जब विलोडन शलाका के प्रवेश के लिए पात्र से ढक्कन हटाया जाय तब ताप में ५०° सें० से अधिक कमी न आनी चाहिए। विलोडन अवधि में ताप जितना सम्भव हो, उतना स्थिर रहना चाहिए। विलोडन की प्रत्येक अवस्था के पश्चात्, ताप इतना बढ़ाना चाहिए कि जो बुलबुले बने हों वे दूर हो जायें, परन्तु काँच में संवहन धाराएँ न बनें।

गैस बुलबुले बनने के कई कारण होते हैं, जैसे—(१) द्रवण अवधि में गैस का धीरे-धीरे निष्कासन, (२) विलोडक के परिक्रमण के कारण, वायु का खिंच आना, (३) विलोडन शलाका के सिरे पर आलम्बन कील के दोषपूर्ण संधान^२ के कारण, सन्धि में जल का च्यवन।

जब काँच शुद्ध और अच्छी तरह मिश्रित हो जाता है तब गैस बन्द कर पात्र को ठंडा किया जाता है। विलोडन की दर धीरे-धीरे कम की जाती है और अन्त में जब कि काँच का आवश्यक ताप कम हो जाता है तब विलोडन बन्द कर दिया जाता है।

विलोडक हटा लिया जाता है और पात्र को भट्ठी से उठाकर तरल काँच का पात्र शीघ्रता से ठंडा किया जाता है, जिसमें कि पेंदे और वगल की काँच की परतें ठोस हो जायँ ।

जिस ताप पर विलोडन वन्द किया जाता है वह बहुत ध्यान देने योग्य है, क्योंकि काँच में रेखाओं की उपस्थिति उसी पर निर्भर होती है । पात्र को शीघ्रता से ठंडा करने के लिए बहुधा उस पर जल सीकरित किया जाता है । पात्र को तब पात्र-तापन भट्ठी में रख देते हैं । इस भट्ठी का ताप इतना अधिक नहीं होता कि काँच द्रवित हो जाय । पात्र तापन भट्ठी तब नियंत्रित दर से धीरे-धीरे ठंडी की जाती है । कुछ स्थानों में भट्ठी कक्ष के फर्श पर ही पात्र ठंडा किया जाता है ।

कुछ विशेष हालतों में द्रुत काँच को ढालनेवाली मेज पर उड़ेल दिया जाता है और पट्टिका काँच के समान काँच को बेला जाता है ।

काँच का द्रवण, शोधन और विलोडन करने में साधारणतः २० से २४ घंटे लगते हैं ।

काँच के टुकड़े करना और आकार देना

पात्र जब ठंडा हो जाता है तब ढक्कन तोड़ दिया जाता है और इसके अन्दर के काँच के कई टुकड़े हो जाते हैं । यदि काँच नियम से ठंडा हुआ रहता है तो बहुत से आयताकार टुकड़े प्राप्त होते हैं । इन टुकड़ों को दोषों की दृष्टि से, जैसे कि रेखाओं, गैस बुलबुलों और कंकड़ियों के लिए, निरीक्षण किया जाता है और टुकड़ों से दोषयुक्त भाग तोड़कर पृथक् कर दिया जाता है । टुकड़ों को वांछित आकार देने के लिए हाथ से छीला जाता है । गैस तापित भट्ठी में ये टुकड़े मृदुलांक तक तापित किये जाते हैं । फिर काँच के टुकड़े उपयुक्त माप के साँचों में रख स्थापित कर कोमल होने के लिए भट्ठी में रखे जाते हैं और पीडन कर उन्हें वांछित आकार दिया जाता है । कुछ लोग आकार देने के लिए एक ही भट्ठी का प्रयोग करते हैं । भट्ठी सुरंग के आकार की होती है और एक सिरे पर तापित की जाती है । साँचे, काँच की पट्टियों सहित, भट्ठी के ठंडे सिरे पर रखे जाते हैं और धीरे-धीरे गरम सिरे पर पहुँचाये जाते हैं । ये साँचे या तो वर्गाकार या आयताकार होते हैं । काँच कोमल होकर इन साँचों में भर जाता है । पट्टियों को धीरे-धीरे ठंडा किया जाता है जिससे काँच प्रायः अभितापित हो जाता है ।

काँच का परीक्षण

पट्टियों के आमने-सामने के सिरे, कार्वोरन्डम से घिसे जाते हैं और रूज से पालिश किये जाते हैं। पट्टियों के दोप, जैसे कि रेखाएँ, बुलबुले और कंकड़ इत्यादि, सिर्फ चक्षुओं से जाँचे जाते हैं। दोपयुक्त टुकड़े निकाल दिये जाते हैं।

अन्तिम अभितापन

पट्टियों का सूक्ष्म अभितापन विद्युत् तापित भट्ठी में किया जाता है। पहले पट्टियों को अभितापन ताप तक तापित किया जाता है, फिर कई सप्ताहों की अवधि तक बहुत धीरे-धीरे और सावधानी से ठंडा किया जाता है। यह सूक्ष्म अभितापन विद्युत् तापित किलन या लेयर में किया जाता है। यह किलन ऊष्मसह पदार्थों की अच्छे प्रकार की विसंवाहित^१ पेटी होती है और इसमें ६०० पाउंड काँच आ सकता है। काँच की पट्टियाँ परात में रखकर किलन में रख दी जाती हैं। लेयर में वे वृत्ताकार धातु के चक्कों में रखी जाती हैं और आवश्यक तापक्रमवाली विद्युत् तापित नली में से इनका गमन कराते हैं। विद्युत् तापन से ताप का पूर्णरूप से नियंत्रण होता है।

लेन्स निर्माण

इसके कई क्रम होते हैं—

(१) काटना—यह ६ इंच त्रिज्या के मृदु लोह या मिश्र धातु के चाक पर किया जाता है। यह चाक ३५० परिक्रम प्रति मिनट करता है। चाक का किनारा कोणीय और कुछ कटा होता है। काटने का माध्यम हीरे की धूलि होती है और स्नेहन सोडा जल या साबुन के फेन से किया जाता है। लेन्स, वांछित माप से कुछ अधिक बड़े ही काटे जाते हैं।

(२) घिसना—वृत्ताकार लोह मेज पर कुछ कटे हुए अवूरे लेन्स डामर द्वारा चिपकाये जाते हैं। इस मेज की कटी त्रिज्या होती है जो कि लेन्स के लिए आवश्यक है। सतहें गोलाकार या बेलनाकार घिसी जाती हैं। यह मेज एक केन्द्रीय उदग्र ईपा पर स्थित की जाती है और नीचे की तरफ से पेटी और घर्चरी द्वारा परिक्रमण करती है। एक ढलवाँ लोहे का विम्ब, जिसकी वक्रता की त्रिज्या नीचे की मेज के समान होती है, घिसनेवाले औजार के रूप में प्रयुक्त होता है। यंत्र की सहायता से यह टेबिल के ऊपर घुमाया जाता है। घिसने के माध्यम के लिए एमरी^२ का प्रयोग किया जाता है जो कि मेज पर गिरती है और उसके कणों की सूक्ष्मता बढ़ती जाती है। काँच की

सतह पर जल भी गिरता है। घिसने से काँच में आकार आ जाता है और वह चिकना हो जाता है।

(३) पालिश करना—इसकी विधि भी घिसने के ही सदृश है। पालिश के लिए जल और रुज प्रयोग में लाये जाते हैं।

जब एक तरफ के काँच का कार्य पूर्ण हो जाता है तब लेन्स हटा लिये जाते हैं और दूसरी मेज पर उलट कर रखे जाते हैं। इस मेज की भी उतनी ही वक्रता होती है। दूसरी तरफ के लेन्सों की सतह भी पहले की ही तरह घिसी और पालिश की जाती है।

(४) आकार देना—विशेष कोमल लोहों से, लेन्सों के किनारे का कुछ भाग तोड़कर वांछित आकार दिया जाता है। कुछ लेन्स राल, मोम या सीमेण्ट द्वारा आमने-सामने चिपका दिये जाते हैं और इस प्रकार बने हुए वेलन को घिसकर आकार दिया जाता है। तदुपरान्त वेलन को गरमकर लेन्सों को एक दूसरे से पृथक् कर लिया जाता है।

चश्मों के और उसी प्रकार के और लेन्सों के किनारे घिसने के लिए विभिन्न प्रकार के कोण-प्रवणन यंत्रों का प्रयोग होता है।

दूरबीन के लिए, २०० इंच का विम्ब

ढले हुए काँच का यह अत्यन्त आश्चर्यजनक प्रयोग है। केलीफोर्निया की प्रौद्योगिकी संस्था के मास्टर पालोमर वेवशाला के प्रयोग के लिए कार्निंग ग्लास-वर्क्स, कार्निंग, न्यूयार्क ने इसका निर्माण किया था। इसका भार ५४० मन, व्यास १६ फुट ९ इंच और स्थूलता १ फुट २ इंच है। काँच का यह सबसे बड़ा टुकड़ा है जो कभी निर्मित किया गया होगा। भार कम रखने और अधिक दृढ़ता के लिए यह झरझर के रूप में बनाया गया है। इसकी सतह प्रकाशीय समतल में बनी है और स्वयं के भार से इसमें अवनमन नहीं होता। झरझर के कारण बहुत से आघात प्रयोग में लाये जा सकते हैं। इसके निर्माण में बोरोसिलीकेट काँच का प्रयोग किया गया है क्योंकि इस काँच का प्रसार निम्न होता है, जिससे इसके प्रयोग से काँच में अधिक स्थायित्व आ जाता है। विम्ब ५००° से ० तक तो शीघ्रता से ठंडा किया गया और फिर ८° से ० प्रति दिवस की दर से ३००° से ० तक ठंडा किया गया। ठंडा होने में, इस प्रकार प्रायः एक वर्ष का समय लगा था। दो विम्ब ढाले गये थे, प्रथम की ढलाई हुई थी, मार्च १९३४ में, जो खराब हो गया था। दूसरे की दिसम्बर १९३४ में हुई।

दृष्टीय काँच

इस वर्ग में दृष्टीय लेन्स, द्विफोकस और घूष चश्मों के रंगीन लेन्स अन्तर्हित हैं। जैसी सुतथ्यता इनमें आवश्यक होती है, उसके कारण इनका वर्गीकरण कमी-कमी प्रकाशीय काँच में भी होता है। प्रारम्भ में दृष्टि काँच के निर्माण के लिए घमनकर एक गोला बनाया जाता था, जिसको काटकर लेन्स के माप के विम्ब बना लिये जाते थे। ये विम्ब पुनः तापित किये जाते थे और पीडनकर इनको आवश्यक वक्रता का बनाया जाता था। अब सोडा चूना युक्त काँच को, जिसका n_D १.५२३ और γ ५८ होता है, बेलकर $\frac{1}{8}$ इंच से $\frac{3}{4}$ इंच मोटी चादर बना ली जाती है। इस प्रकार बेली और पालिश की हुई चादर से लेन्सों के वर्गीकार टुकड़े काट लिये जाते हैं। इस प्रकार के काँच को समांग, और रेखाओं, ग्रन्थियों तथा बुलबुलों से रहित होना चाहिए। आवश्यकतानुसार उसे रंगहीन भी होना चाहिए।

संघानित^१ द्विफोकस लेन्स

ऐसे लेंसों के निर्माण के लिए सीस काँच, जिनका $n_D = १.६१$ से १.६९ तक और $\gamma = ३-६.५$ से ३१ तक होता है, काम में लाये जाते हैं। एक छोटे असीस काँच पर सीस काँच का कुछ वक्रता लिये विम्ब पूर्णरूप से संघान किया जाता है। संघान^२ के समय ताप प्रायः ७००° सें० होता है। काँचों का संगलन ऐसा होना चाहिए जिसमें विकार, बुलबुले या बुंभलापन न आये। प्रयोग में आनेवाले सीस और असीस काँचों का कोमल बिन्दु से कक्ष-ताप तक का सम्पूर्ण प्रसार एक समान होना चाहिए।

रंगीन काँच

रंगीन काँचों का कोई स्वीकृत मानक नहीं है। प्रायः अम्बर, नीला, हरा, वूत्र इत्यादि ही जनप्रिय रंग हैं। क्रुस्त काँच पारजम्बू प्रकाश का अधिक भाग अवशोषण करते हैं और वर्णक्रम में पीली D रेखाओं पर दो अवशोषित रेखा-समूह होते हैं।

पन्द्रहवां अध्याय

चिपिटे काँच का निर्माण

द्वारी काँच* (विंडोग्लास) दो प्रकार का होता है—(१) चादरी काँच, जो कि हाथ से वेलन के रूप में या भट्ठी से यंत्र द्वारा कर्पित कर पतली चादरों के रूप में बनाया जाता है, (२) पट्टिका काँच, जो ढाल और वेलकर बनाया जाता है। साधारणतः किसी भी चिपिटे काँच की यदि दोनों सतहें पालिश द्वारा प्रकाशीय समतल की हों, तो उसको 'पट्टिका काँच' कहकर व्यक्त किया जाता है।

हस्त-प्रणाली द्वारा निर्माण

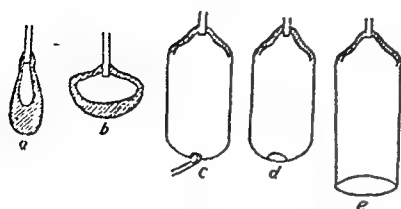
काँच का द्रवण साधारणतः ६ से १० खुले पात्रों की भट्ठी में किया जाता है। द्रवण और शोधन में प्रायः ३६ घंटे और निर्माण में १२ घंटे लगते हैं। भट्ठी के सामने बड़े आकार के कार्यछिद्र होते हैं, जिनमें वैसे ही आकार के परिष्कृत प्रवेश कर सकें। इन कार्यछिद्रों का ताप इतना ही ऊँचा रखा जाता है जितना कि भट्ठी का। कार्यछिद्र का मुख २८ से ३२ इंच चौड़ा होता है और इसका कुछ अंश परदे से बन्द कर दिया जाता है। नाड को सहारा देने के लिए, परदे में एक अर्द्ध वृत्ताकार मुख और एक काँटा होता है। परदा ऊष्मा से श्रमिकों की रक्षा करता है। भट्ठी के दोनों तरफ काष्ठ के चबूतरे होते हैं। परिष्कृत को आकार देने के लिए प्रत्येक कार्यछिद्र से संलग्न (१) लोहे की एक चिकनी पटिया, (२) एक जलनाँद और (३) आकारित काष्ठ की या लोहे की पटिया होती है। पटियों में कई कूप होते हैं जिनमें पटियों को ठंडा करने के लिए पानी छिड़का जाता है। काँच के वेलनों को लटकाने के लिए एक गड्ढा होता है। प्रत्येक श्रमिक के लिए, चबूतरे का अलग-अलग विभाजन कर दिया जाता है।

जहाँ कुण्ड भट्ठी का प्रयोग होता है वहाँ पुनर्स्थापन छिद्रों की आवश्यकता नहीं होती है, क्योंकि वहाँ पर काँच कार्यछिद्रों में पुनः तप्त किया जा सकता है। फिर भी इस क्रिया से भट्ठी का काँच ठंडा नहीं होता। फ्रांस एवं जर्मनी में पात्र भट्टियाँ प्रयोग में आती हैं जब कि वेलजियम, इंग्लैंड एवं अमेरिका में कुण्ड भट्टियों का प्रयोग होता है। काँच के सिलिण्डर (वेलन) बनाने की कई प्रणालियाँ हैं।

* अमेरिकन नामावली में द्वारी काँच को ही चादरी काँच कहकर व्यक्त किया जाता है।

फ्रैन्को जर्मन प्रणाली

धमनाड को द्रुत काँच में डुबोकर और उसमें एक दो बार घुमाकर, धमनाड के



[चित्र ३६—चादरी काँच का
हस्त निर्माण]

सिरे पर काँच संगृहीत किया जाता है। नाड में धीमी फूँक और काँच को चिकनी पट्टिया पर वेलने से, काँच का एक छोटा सुपिर गोला बन जाता है। जब यह पर्याप्त ठंडा हो जाता है तब इस पर पाँच बार तक और काँच संगृहीत किया जाता है। इस अवधि में लकड़ी के बने आकार

देनेवाले गोले औजार से गोले को आकार दिया जाता है और नाड में धीरे से फूँका जाता है। तब एक सहायक पेरिजिन सहित नाड को लेता है। (चित्र a और b) और पेरिजिन को लकड़ी की विशेष पाटी पर आकार देता है। इस बीच नाड के निकट ऊपर की पतली दीवाल ठंडी होकर दृढ़ हो जाती है, जब कि इसके नीचे का भाग कोमल और स्थूल रहता है। पेरिजिन का स्थूल भाग, तब पुनः-स्तापन छिद्र में तापित किया जाता है और नाड को परदे के काँटे पर आलम्बित रखा जाता है। जब तप्त भाग कोमल हो जाता है तब नाड को पुनःस्तापन-छिद्र से निकाल लिया जाता है और नाड को गड्ढे में उदग्र स्थिति में रखकर लोलक के समान झुलाया जाता है। पेरिजिन कुछ अंश तक अपने भार के कारण और कुछ अंश में नाड में से जोर के साथ फूँकने के कारण, लम्बा हो जाता है। इस प्रकार काँच का लम्बा वेलन प्राप्त होता है जिसकी दीवालें एक समान स्थूल होती हैं। एक शलाका पर कुछ गरम काँच संग्रह कर सिलिण्डर के पेंदे के मध्य में लगाया जाता है, जिससे कि उस बिन्दु पर काँच कोमल हो जाय। (चित्र c) नाड का खुला सिरा तब बन्द कर दिया जाता है और काँच का सिलिण्डर (वेलन) पुनःस्तापन-छिद्र में प्रविष्ट कराया जाता है। नाड में वायु प्रसार होने के कारण सिलिण्डर के अन्त में जहाँ पर काँच कोमल हो जाता है, वहाँ एक छिद्र बन जाता है (चित्र d)। सिलिण्डर तब निकाल लिया जाता है और एक लड़का कैंची से छिद्र को बड़ा करता है। काँच फिर से पुनःस्तापन-छिद्र में तप्त किया जाता है और गड्ढे में झुलाया जाता है, तब नीचे का भाग, बाकी सिलिण्डर

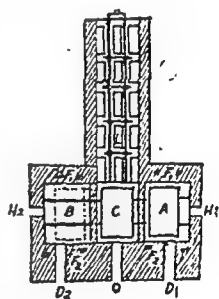
1. Glory-hole

के व्यास के समान हो जाता है (चित्र c)। सिलिण्डर तब एक विशेष स्थान पर रखा जाता है और नाड से पृथक् किया जाता है। इस प्रणाली में सिलिण्डर की लम्बाई और परिधि क्रमशः चादरी काँच की लम्बाई एवं चौड़ाई के अनुसार होती है। इस प्रणाली से ९ फुट लम्बाई और चार फुट चौड़ाई तक के चादरी काँच प्राप्त हो सकते हैं।
वेलनों का खोलना

पहले वेलन के कंठ को चटकाने के लिए, गरम काँच का घागा वांछित स्थान के चतुर्दिक् लपेट दिया जाता है, फिर काँच को ठंडे लोहे से स्पर्श किया जाता है। मोटे वेलन को चटकाने के लिए तप्त लोहे के एक औजार से कंठ के चतुर्दिक् स्पर्श किया जाता है, फिर उस तप्त रेखा पर जल की एक बूंद डाली जाती है। सिलिण्डर लम्बाई में भीतर से दबाकर खोले जाते हैं। छोटे चौड़े सिलिण्डर हीरे से काटकर खोले जाते हैं और लम्बे सिलिण्डर खोलने के लिए लाल तप्त लोहे से सिलिण्डर के भीतर लम्बाई से स्पर्श किया जाता है। लकड़ी के छोटे स्फान^१ साधारणतः प्रत्येक सिरे में रखे जाते हैं जिससे विभक्त भाग मिल न सकें।

चिपटा करने की भट्ठी

इस भट्ठी में दो गैस-तापित कक्ष (A) और (B) होते हैं। इन कक्षों के मध्य में ठंडा करने की दो लेयरें (C) और (L) होती हैं। दहन गैसों नाली (F_1) से प्रवेश करती हैं और क्षय गैसों नाली (F_2) से निष्क्रमित होती हैं। रेल की पटरी कक्ष (A) से कक्ष (B) तक होती है, इस पटरी पर दो डिब्बे होते हैं और प्रत्येक में एक चिपटा करने की शिला होती है। विभक्त काँच का सिलिण्डर इस शिला पर रखा जाता है। यह चिपटी शिला अग्नि-मिट्टी की बनी और चिकनी होती है। एक श्रमिक (H_1) से गिरते हुए वेलन को देखता है और आवश्यकता होने पर गिरते हुए वेलन के दो अर्थों को लोह ड्राईं से दबाता है, फिर वह उनको चिपटा करने के औजार से जो कि लोहे की मुठिया में काठ की एक पट्टिया होती है, दबाता है। इस अवधि में दूसरा डिब्बा कक्ष (C) में रहता है। फिर कक्ष (A) के डिब्बे को कक्ष (C) में ढकेला जाता है और इस प्रकार दूसरा डिब्बा स्वयं ही कक्ष (B) में चला जाता है और वहाँ प्रवेश-द्वार



[चित्र ३७—चिपटा करने की भट्ठी]

(D₂) में से दूसरा काँच का वेलन चिपटी शिला पर रखा जाता है। यह वेलन भी पहले की ही तरह चिपटा, चिकना और समतल किया जाता है। इस बीच कक्ष (C) का काँच ठंडा हो जाता है और द्वार (O) से एक मजबूत छड़ से इस काँच को लेयर (L) में रखा जाता है। लेयर की लम्बाई में एक लोहे का ढाँचा, नालियों में डूबा होता है। ढाँचे में कई शलाकाएं होती हैं। ढाँचा लेयर के खुले सिरे पर एक अनुप्रस्थ छड़ से जुड़ा होता है। अनुप्रस्थ नालियों के भीतर नियमित दूरी पर लोह छड़ें होती हैं जिनके ऊपर वेलन स्थित होते हैं और यह ऊपर स्थित लोहे की छड़ों को सहारा देते हैं। ढाँचे को एक मुठिया से ऊपर नीचे करने से पूर्ण अनुप्रस्थ छड़ को फर्श की सतह से कुछ ऊपर या नीचे किया जा सकता है।

जब कक्ष (B) से वेलन कक्ष (C) में आता है और तीसरा वेलन (A) में चिपटा किया जा रहा होता है तब (L) में स्थित चादरी काँच को लेयर में इतना आगे बढ़ाते हैं कि (C) में स्थित दूसरा चादरी काँच उसकी जगह रखा जा सके। इसके लिए ढाँचे को फर्श की सतह के ऊपर उठाते हैं जिससे कि काँच की चादर कुछ ऊपर उठ जाय और ढाँचे के अन्त में स्थित मुठिया को आगे खींचकर आवश्यक दूरी तक ले जाते हैं। ढाँचे को नीचा कर और चादर को बिना हटाये उसको धँसी हुई नालियों में पीछे ढकेल कर पहले की स्थिति में ले जाते हैं। अनुक्रमिक रूप में हटाने से कई चिपटे वेलन लेयर में रख दिये जाते हैं और इस प्रकार लेयर के दूसरे सिरे पर अभितापित चादरें प्राप्त होती हैं।

निर्माण के पश्चात्

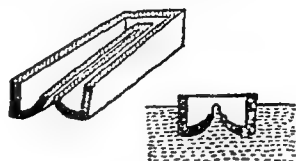
तनु हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के कुण्ड में अभितापित काँच चादरें डुबो दी जाती हैं। कुण्ड का माप चादरों के माप पर निर्भर होता है। अन्त में चादरों को जल से धोया जाता है और फिर शुष्क होने को रख दिया जाता है। शुष्क चादरें काटने के कक्ष या गोदाम में भेजी जाती हैं। सिलिण्डरों (वेलनों) को खोलते समय सब दोपी भाग यथासंभव किनारे पर रखे जाते हैं। इस प्रकार चादर के अधिक से अधिक बड़े भाग का अच्छा काँच निकालने की कठिनाई कम हो जाती है।

यांत्रिक कर्षण प्रणालियाँ

फूरकाल्ट प्रणाली

काँच की चादरें कर्षण विधि से सफलतापूर्वक बनाने का श्रेय वेल्जियम निवासी ई० फूरकाल्ट को है। एक प्लव जिसको 'डेविट्यज' भी कहते हैं, ऊष्मसह पदार्थ

का प्रायः ८ फुट लम्बा नाँद सा होता है और उसके पेंदे में एक लम्बी दरार होती है । दरार मध्य में साधारणतः कुछ चौड़ी और किनारों पर कुछ सकरी रहती है । द्रुत काँच की सतह पर यह प्लव उतराता रहता है और दो 'U' आकार की भुजाओं द्वारा द्रुत काँच में प्लव के डूबने की गहराई नियमित की जा सकती है । द्रुत काँच दरार से निकलता है । काँच के निकलने की रफ्तार प्लव के डूबने की गहराई पर निर्भर करती है । यदि यह ऐसा ही छोड़ दिया जाय तो दरार के अन्दर और बाहर काँच की सतह एक समान हो जायगी । काँच को पुराने काँच (bait)



[चित्र ३८—फ्लोट का प्लव]

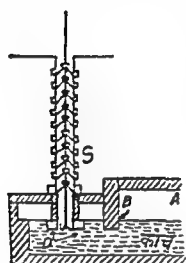
द्वारा पकड़कर, चादर के रूप में कर्पण किया जाता है । इस विधि से काँच की चादर का संकीर्ण होना रुक जाता है, क्योंकि तल-तनाव को कम करनेवाली गुरुत्वाकर्षण संबंधी प्रवृत्ति का, कर्पण विन्दु पर उपरि प्रवेग के कारण निवारण हो जाता है ।

प्लव पर दबाव के कारण दरार में से होकर सम परिमाण का द्रुत काँच एक फीते के रूप में अविराम निकलता है । दरार के दोनों तरफ दो जल शीतित नलियाँ, निकलते हुए काँच को ठंडा कर देती हैं ।

कुण्ड दो भागों में विभाजित होता है । कक्ष (A) में काँच का द्रवण होता है । काँच के ऊपर परदा (B), कर्पण-कक्ष और द्रवण-कक्ष को पृथक् करता है और दोनों कक्षों के तापों को नियमित रखता है । दो और परदों (D) के मध्य में प्लव स्थित होता है । एक साधारण द्रवण कुण्ड में, या तो कई यंत्रों के लिए एक बड़ा कर्पण कक्ष या प्रत्येक यंत्र के लिए एक कर्पण-कक्ष होता है । प्लवों के ऊपर कर्पण यंत्र होते हैं । ये यंत्र प्रायः १३ फुट ऊँची लोह चादरों की आयताकार मीनारें होती हैं जिनमें से होकर एक ढाँचा गमन करता है और इसमें क्रम से एसवेसटस के युग्म वेलन होते हैं ; इन वेलनों के परिक्रमण से चादर का कर्पण होता है । वेलनों का प्रयम युग्म, द्रुत काँच की सतह से प्रायः $3\frac{1}{8}$ फुट की दूरी पर होता है । दाहिनी तरफ के वेलन, एक उदग्र वक्राक्ष^१ और दो कोणीय दन्तचक्रों^२ के द्वारा, सम गति से परिक्रमण करते हैं । बायीं तरफ के वेलन, काँच की चादर को दवानेवाले प्रतिभारों सहित कूर्पर उद्यामों^३ पर स्थित

रहते हैं। ये लम्बी दन्तिका^१ से विपरीत वेलनों के दन्तचक्र से संबंधित होते हैं और काँच की चादरों की मोटाई के अनुसार, इनमें अन्तर किया जा सकता है।

अभिनत^२ धातु की चादरें (S) जिनका ऊपरी भाग वेलनों के समतल होता है, ऊष्म विकिरण को रोकती हैं और काँच काटते समय टूटे काँच को नीचे गिरने से रोकती हैं। दन्तचक्र विद्युत द्वारा सही सही चलाया जाता है और उसकी गति १३ से १३० फुट प्रति घंटा होती है। एक पुराने काँच की चादर का प्रयोग कर यंत्र को पहले उलटा चलाया जाता है। तब प्लव को दबाकर नीचा किया जाता है और यंत्र को सीधा



(चित्र ३९—काँच चादर की फूरकाल्ट प्रणाली)

चलाया जाता है। पुराना काँच दरार से निकलते हुए काँच को ऊपर उठा लेता है। वेलन उसी दर से परिक्रमण करते हैं जिस दर से दरार से काँच निकलता है। चादर को २० फुट ऊपर कर्षण कर बाँधित लम्बाई के टुकड़े काट लिये जाते हैं।

दो मिलीमीटर मोटाई के काँच के लिए कर्षण की दर १०० फुट प्रति घंटा है और १० मिलीमीटर स्थूलता के लिए दर सिर्फ १६ फुट से २० फुट प्रति घंटा है। एक यंत्र एक मास में, २ मिलीमीटर मोटाई की २,६५,००० वर्ग फुट चादर निर्मित कर सकता है।

इस यंत्र से बननेवाली चादर की चौड़ाई साधारणतः ३ से ५ फुट होती है। क्योंकि काँच एक समान और धीरे-

धीरे ठंडा होता है, इसलिए इस प्रणाली से बने काँच की चादर समान मोटाईवाली चमकदार, पालिश की हुई और विकार रहित होती है। काँच की चादर, या तो हीरे से या काटने के चक्र से काटी जाती है। इन निर्मित चादरों में कुछ हल्की क्षतिज रेखाएँ होती हैं।

कोल्वर्न प्रणाली

डब्लू कोल्वर्न ने चादरी काँच यंत्र के लिए एक विधि का पेटेन्ट लिया और उसके सर्वाधिकार लिक्वी ओवेन्स कम्पनी को दे दिये। इस कम्पनी ने कोल्वर्न की सहायता से टोलिडो नगर के अपने कारखाने में इस यंत्र को कार्य योग्य बनाया।

इस प्रणाली से काँच चादरें $\frac{1}{4}$ " से $\frac{1}{8}$ " इंच मोटाई तक की कर्षण की जा सकती हैं। इसलिए यह कई कार्यों के लिए, पट्टिका काँच के स्थान में प्रयोग में लायी जा सकती है।

1. Long toothed pinions
2. Inclined

आरम्भ के यंत्र में, दो लम्बी भुजाओं के सिरे पर द्रुत काँच की सतह पर, ऊष्म-सह पदार्थों के दो गोले विपरीत दिशा में शीघ्रता से परिक्रमण करते थे। इस प्रकार तरल काँच ऊपर को उठ जाता था और एक-समान चौड़ाई की चादर बन जाती थी।

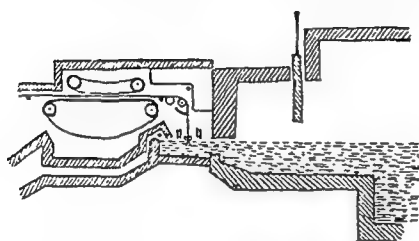
आधुनिक यंत्र में द्रुत काँच की सतह के ठीक ऊपर चादर के दोनों किनारों पर जलशीतित नालीवत् वेलनों का एक युग्म होता है। ये वेलन चादर के किनारे पकड़ लेते हैं और इस प्रकार चादर की चौड़ाई स्थिर रहती है।

काँच की भट्ठी तीन भागों में विभाजित होती है, (क) द्रावण कुंड, (ख) शीतन कुंड, (३) कर्पण कुंड। कुण्ड के द्रावण और शीतित भागों को एक परदा विभाजित करता है और शीतित तथा कर्पण कक्ष के मध्य में एक दीवाल होती है। कर्पण कक्ष का काँच वांछित ताप तक कई वर्णरों द्वारा तापित किया जाता है। क्षय गैसों एक पृथक् निष्क्रम से गमन करती हैं। जहाँ पर चादर का कर्पण होता है, वहाँ दो जलशीतित परदे काँच का वचाव करते हैं। काँच का कर्पण करने के लिए दो निरन्त पट्टियाँ होती हैं, जो कि चक्रों से चलती हैं। ऊपर की पट्टी में, काँच को पकड़ने के लिए निरन्त दाँतें होते हैं। नीचे की पट्टी के नीचे एक समतल आधार होता है जिससे चादर टेढ़े-मेढ़े आकार की न बन जाय। ऊपर के कक्ष में ताप नियंत्रण करने से चादर कोमल हो जाती है और लम्ब कोण पर झुकायी जा सकती है। काँच को झुकाते समय दो बराबर चुपिर वेलनों और द्रुत काँच की सतह से ४५ इंच ऊपर एक छोटे वेलन पर आधारित करते हैं। वेलन वायु या जल शीतित होते हैं। वेलनों के नीचे जल एवं वायु नलियों से युक्त एक शीतल कक्ष होता है जो चादर के सम्पर्क में आनेवाले वेलन के भाग को ठंडा करता है।

कर्पण-कक्ष के आगे और सीध में अभितापन कक्ष होता है। दोनों कर्पण पट्टियों के मध्य में एक पुराना चादरी काँच रखा जाता है और यंत्र को विपरीत दिशा में चलाया जाता है। जब पुराना काँच, द्रुत काँच के सम्पर्क में आता है तब यंत्र सामान्य दिशा में चलाया जाता है और काँच की चादर अविराम गति से कपित होने लगती है।

चादर के किनारे पर, जहाँ से वह कपित होती है, एक जोड़ी जल-शीतित नालीवत् वेलन स्थित रहते हैं। वेलनों की गति, कर्पण यंत्र की गति से कम होती है। वेलन चादर की चौड़ाई को स्थिर रखते हैं और किनारों पर कुछ तनाव भी रखते हैं। चादरों

में उत्तम समतलता तभी आती है जब नालीवत् वेलनों की वृत्ताकार गति, कर्पण पट्टियों की गति से १० या २० प्रतिशत कम होती है। वेलनों का अन्तर, चादर की स्थूलता से कुछ ही अधिक होता है। इस कारण चादर किनारे पर कुछ अधिक मोटी होती है। झुकानेवाले वेलन से चादर में कुछ चिह्न पड़ जाते हैं, इनको दूर करने के लिए विभिन्न चेष्टाएँ की गयी हैं। एक विधि में निरन्त पट्टियों के मध्य में गमन करने के पूर्व, विशेष



[चित्र ४०—कोलवर्न की चादरी
काँच प्रणाली]

लोह से चादर को चिकना किया जाता है। दूसरी विधि में पानी में डुबोया हुआ, काठ का वेलन प्रयोग में आता है। बहुत से स्थानों में अग्र भट्ठी से, दो चादरें एक साथ कर्पित की जाती हैं और ये साथ ही वेलनों के ऊपर, पट्टियों के मध्य से गमन करती हैं। ऊपर की चादर, नीचे की चादर से

सुरक्षित होने के कारण, अच्छे गुणवाली होती है। निर्माण के पश्चात्, चादरों को मन्द हाइड्रोक्लोरिक अम्ल में डुबोकर, परत साफ की जाती है और फिर पानी से धोकर शुष्क कर, चादरों को पेटियों में बन्द कर दिया जाता है। प्रत्येक पेटि में ५० वर्ग फुट चादर होती है।

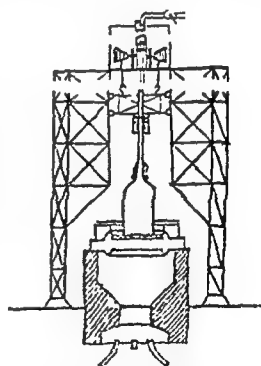
जे. एस. लवर्स का सिलिन्डर कर्पण यंत्र

लोहे का एक वृत्ताकार काँटा, द्रुत काँच के पात्र में डुबोया जाता है और काँटे को उठाने पर, काँच सिलिन्डर (वेलन) के रूप में बनकर उठता है। सिलिन्डर की दीवारों को उदग्र रखने के लिए, संपीडित वायु भीतर प्रविष्ट करायी जाती है। भट्ठी के ऊपर एक पात्र, जिसमें एक दूसरे के आमने-सामने, ४० इंच व्यास के दो कूप होते हैं, रखा जाता है। पात्र ऊष्मसह पदार्थ का अखंडित होता है। भट्ठी में पात्र रखने के पश्चात् भट्ठी के ऊपर एक ऊष्मसह पट्टिया रखी जाती है। इस पट्टिया में, पात्र के व्यास के सम, वृत्ताकार मुख होता है। पात्र के सिरे यंत्र से इस प्रकार संयोजित रहते हैं कि एक हस्तक के घुमाने से, पात्र परिक्रमण करता है और कोई भी कूप ऊपर लाया जा सकता है।

पात्र के प्रत्येक कूप से बेलन पारी-पारी कर्पित किये जाते हैं। प्रत्येक कर्पण के पश्चात्, पात्र भट्ठी में नीचे किया जाता है और 180° से० के कोण पर परिक्रमण करने पर फिर उठाकर पहले के स्थान में लाया जाता है। पात्र का काँच जो प्रयोग में नहीं आता वह नीचे स्थित वर्नरों द्वारा तप्त होकर द्रुत हो जाता है और भट्ठी के नीचे रिक्त स्थान में बह जाता है। पात्र भी नये काँच के लिए तप्त हो जाता है। पात्र के ऊपरी भाग में काँच, कुण्ड भट्ठी से दर्बी द्वारा डाला जाता है।

भट्ठी के ऊपर लोहे का एक ढाँचा होता है जिसमें एक उदग्र पथ बना रहता है, इस पथ पर गाड़ी चलती है। कोनीय^३ डिंडिमों पर स्थित लौह रस्सियों पर गाड़ी आधारित रहती है। गाड़ी में लम्बी लोहे की एक नली होती है, इसका ऊपरी सिरा पिस्टन के सदृश दूसरी चौड़ी नली में चलता है। यह चौड़ी नली ढाँचे की अनुप्रस्थ छड़ में दृढ़ता से गठित होती है। एक टोंटी से नियंत्रित संपीडित वायु चौड़ी नली में धमिली जाती है। नीचे चलनेवाली नली का नीचेवाला सिरा एक धमनाड से गठित होता है। यह धमनाड तीन फुट लम्बा और बड़ी नासिका युक्त होता है।

पात्र में द्रुत काँच भरा जाता है और तप्त काँटा द्रुत काँच में डुबोया जाता है, तब नली को धीरे-धीरे ऊपर उठाया जाता है। आरम्भ में निम्न दाब पर वायु पहुँचायी जाती है और बाद में वायु का दाब और कर्पण की गति बढ़ा दी जाती है। फिर कुछ समय पश्चात् वायु स्थिर दाब से पहुँचायी जाती है, परन्तु मात्रा क्रमशः अधिक दी जाती है। ४० फुट लम्बा सिलिण्डर कर्पित करने में प्रायः १५ मिनट लगते हैं। गावदुम डिंडिमों की स्थिर गति के कारण कर्पण की दर स्वयं ही बढ़ जाती है।



[चित्र ४१—लवर की चादरी काँच प्रणाली]

जब सिलिण्डर (बेलन) आवश्यक लम्बाई का बन जाता है तब कर्पण की दर बहुत शीघ्रता से बढ़ायी जाती है, जिसके कारण सिलिण्डर की दीवाल इतनी पतली हो जाती है कि वह पात्र से सहज में तोड़कर पृथक् की जा सकती है। सिलिण्डर के पेंदे को एक तरफ हटाया जाता है

और सिलिण्डर को नीचा कर एक आलमारी पर आधारित करते हैं। इसको विद्युत-तापित तार से ५ फुट की लम्बाइयों में काटते हैं और विभक्त कर चिपटा करते हैं।

अधिक आधुनिक यंत्रों में नाड के स्थान पर घंटे के आकार का १२ इंच व्यानवाला लोहे का काँटा प्रयोग में आता है। इसके निचले सिरे के चतुर्दिक भीतर की ओर उभड़े हुए किनारे होते हैं। इस प्रकार एक नाली बन जाती है जिसमें काँच जाकर ठोस हो जाता है और कर्षण की अवधि में आधार बननेवाले ओष्ठ का काम देता है। काँटे को विद्युत् से तप्त किया जाता है। हाल में ही, लोह-निकिल-मिश्र धातु का काँटा बनाया गया है जिससे काँच और लोह के असम गुणांक के कारण असमय में चटकना रोका जा सकता है।

लवर की प्रणाली कुछ समय तक तो बहुत अधिक प्रयोग में आती थी, परन्तु अब इसका स्थान फूरकाल्ट या कोलवर्न प्रणाली ने ले लिया है।

पट्टिका या वेला हुआ काँच

साधारणतः यह भी चादरी काँच होता है जो ढालकर या वेलकर बनाया जाता है। ऐसे काँच तीन प्रकार के होते हैं—

- (१) वेला हुआ या रूख पट्टिका काँच।
- (२) पालिश किया हुआ पट्टिका काँच।
- (३) वेला हुआ चित्रित पट्टिका काँच।

(१) वेला हुआ पट्टिका काँच—इस प्रकार के काँचों की सतहों में वेलने और अभितापन के पश्चात् कोई और क्रिया नहीं की जाती। यह सबसे सस्ते प्रकार का पट्टिका काँच है जो आकाशीय वातायनों के उपयोग में आता है जहाँ कि पारदर्शकता का उत्तम महत्त्व नहीं होता, क्योंकि यह काँच रूख और पारभासक^१ तक होता है। इसके निर्माण के लिए सस्ता काँच-मिश्रण, जिसमें बालू, चूना पत्थर, साल्ट केक, और निम्न क्षार होता है, प्रयोग में लाते हैं। काँच को कुण्ड भट्टियों में अविराम द्रवित किया जाता है। द्रुत काँच कुण्ड से इकट्ठा कर लिया जाता है और ऊपर धर्षरी पर आलम्बित बड़े लोहे की दाँवियों द्वारा, ढालने की मेज पर स्थानान्तरित किया जाता है। उड़ेले हुए काँच से संलग्न, मेज के किनारे दो पटरियों पर आलम्बित एक यंत्र-संचालित वेलन

होता है। लोह पटरियों की ऊँचाई पर काँच-पट्टिका की मोटाई निर्भर करती है। पट्टिका की चौड़ाई का नियंत्रण करने के लिए दो लोहे के निर्देशक मेज पर आवश्यक दूरी पर स्थित होते हैं। ये निर्देशक ऐसे आकार के होते हैं कि वे लोह उसमें बैठ जाता है और जैसे वे लोह परिक्रमण करता है, ये भी आगे बढ़ते हैं। निर्देशक द्रुत काँच को पटरियों के ऊपर से बहने से रोकते हैं। वे लोह के पश्चात् पट्टिका को कुछ समय तक मेज पर रहने दिया जाता है और जैसे ही पट्टिका पर्याप्त ठोस हो जाती है, उसको मेज पर से, लोहे के चिपटे फलक^१ द्वारा पृथक् कर लिया जाता है। पट्टिका को चिपटी शिला पर स्थानान्तरित कर अभितापन लेयर में रखा जाता है। अभितापित होने के पश्चात्, यह हीरे द्वारा सम आकार और वांछित माप का काटा जाता है और दोपयुक्त भाग काटकर अलग कर दिये जाते हैं।

(२) पालिश किया हुआ पट्टिका काँच—यह सर्वोत्तम पट्टिका काँच है। इसकी सतहें प्रकाशीय समतल और समानान्तर होती हैं।

आजकल पालिश की हुई पट्टिका ४०० वर्ग फुट और भार में ४० मन तक की निर्मित की जाती है। काँच को पुनर्जनन भट्ठियों में द्रवित किया जाता है। इन भट्ठियों में १६ से २० तक खुले पात्र होते हैं और प्रत्येक पात्र लगभग २५ मन समाई का होता है। प्रत्येक पात्र के सामने ऐसा द्वार बनाया जाता है जिसके उठाने पर पात्र निकाला जा सकता है। पात्र सावधानी से बनाये जाते हैं और प्रयोग के पूर्व अभितापित कर लिये जाते हैं। पात्र के निर्माण में उत्तम और शुद्ध पदार्थों का प्रयोग किया जाता है। पात्र को भट्ठी में रखकर, उसका ताप १४००° से० तक बढ़ाया जाता है और तब काँच-मिश्रण उसमें भरा जाता है। पात्र में काँच-मिश्रण लम्बे लोहे की दाँवियों द्वारा हाथों से डाला जाता है या विद्युत् नियंत्रित काँच-मिश्रण ले जानेवाली गाड़ी से भरा जाता है। साधारणतः काँच-मिश्रण तीन बार भरा जाता है। द्रवण और शोधन में प्रायः २० घंटे लगते हैं। भट्ठी का ताप अब १४००° से० से घटाकर १०००° से० कर दिया जाता है। एक संकुचित कंठ के क्रेन से भट्ठी से एक पाट हटाकर, वाहन कक्ष में तार से चलनेवाली गाड़ी पर रखा जाता है। द्रुत काँच की अशुद्धियाँ सतह से हटा ली जाती हैं। मोटर से ऊपर चलनेवाले क्रेन से आलम्बित संघर^२ पात्र को जकड़ लेता है और उसे ढालनेवाली मेज पर एक स्थान में ले जाता है। तब पात्र टेढ़ा किया जाता है और वे लोह के सामने काँच मेज पर उड़ेलता जाता है। काँच उड़ेलते समय,

पात्र वेलन की समानान्तर दिशा में बढ़ता है और इस प्रकार काँच एकसमान मेज़ पर फैल जाता है।

पालिश की हुई पट्टिका के लिए काँच को जितना सम्भव हो रंगहीन और पत्थर तथा बुलबुले रहित होना चाहिए।

ढालने की मेज़

आधुनिक ढालने की मेज़ ३० फुट लम्बी, १७ फुट चौड़ी और ८ इंच तक मोटी होती है। प्रयोग के पूर्व, इसको घिसकर पूर्ण रूप से चिपटा बनाया जाता है। मध्य में अधिक ऊष्मा के कारण टेढ़ी होने से रोकने के लिए, ऐसी मेज़ें एक खण्ड की नहीं रखी जाती, परन्तु १० या २० इस्पात की छड़ों से बनायी जाती हैं। ये छड़ें, मेज़ की लम्बाई में होती हैं और परस्पर ऐसी संयोजित होती हैं जिससे लम्बाई के प्रसार में बाधा न पड़े। मेज़ें अति तप्त न हो जायँ, इसलिए एक मेज़ पर ८ बार से अधिक पट्टिका काँच नहीं बेले जाते। बेलजियम-निवासी, एल. रेमब्रो ने सुपिर छड़ों की जल-शीतित मेज़ का आविष्कार किया है। ये छड़ें परस्पर संघरित होती हैं और प्रत्येक के खुले मध्य भाग से होकर अनुदैर्घ्य भीत होती है जिससे कि दो नालियाँ बनती हैं।

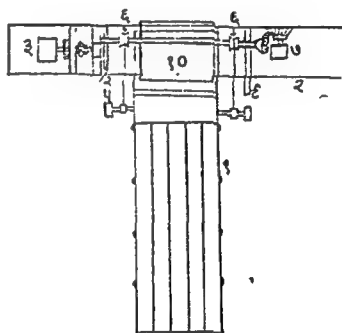
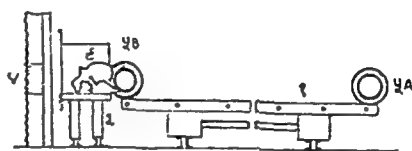
मेज़ के नीचे जल की चार धाराएँ बहती हैं। ये धाराएँ मध्य से आरम्भ होकर किनारे की तरफ टेढ़ी-मेढ़ी राहों से बहती हैं। बहुत से स्थानों में, वायु से ठंडा करने की विधि भी अपनायी गयी है।

वनरथ की ढालने की मेज़

निस्तापन भट्ठियों के समानान्तर रेल की पटरियों पर एक डब्वे पर मेज़ (१) स्थित होती है। एक दूसरा डब्वे (२), भट्ठी और मेज़ (१) A के मध्य, पहली पटरी के लम्ब कोण, दूसरी पटरी पर स्थित होता है। वेलन (३) ३० इंच व्यास का होता है और उसकी सतह नालीवत् होती है, जिससे कि वह काँच पकड़ सके। वेलन के सामने मेज़ पर द्रुत काँच उड़ला जाता है। वेलन, मेज़ के भट्ठी से दूरवाले सिरे पर स्थित होता है। घर्घरी (६), लोहे की रस्सियों द्वारा वेलन को काँच के ऊपर से कर्पण करती है। मोटर (७) घर्घरी को घुमाती है। वेलन में प्रायः १ मिनट लगता है। वेलन के पश्चात्, वेलन तब भुजाओं (८) की ऊपरी सतहों की कुछ चढ़ाई पर चढ़ता है और भुजा (९), वेलन को जकड़ लेती है। जब पट्टिका पर्याप्त ठंडी हो जाती है

तब हुक पट्टिका को हटाते हैं। वेलन की कर्षणवाली रस्सी को, इन्हीं हुकों द्वारा कर्षण किया जाता है। पट्टिका को आवारित मेज पर से होकर कर्षण वाहन पर स्थानान्तरित किया जाता है। जब काँच-पट्टिका हटायी जाती है तब वह अधिक ठंडी न होनी चाहिए, पर इतनी ठंडी अवश्य होनी चाहिए कि उसमें हुक संयोजित किये जा सकें। इस कारण पट्टिका को हटाने में कई कठिनाइयाँ आती हैं। स्थानान्तरण के समय पट्टिका का ताप प्रायः ९००° से० होता है। इस प्रणाली से ढला हुआ काँच साधारणतः २६ फुट लम्बा,

१४ फुट चौड़ा और .३७५ से १.५ इंच मोटा होता है। पतली काँच-पट्टिका को ढालने के लिए एक बड़ी ढालने की मेज और कुछ अधिक भार के वेलन का प्रयोग किया जाता है। इस प्रणाली से ६०० वर्ग फुट और चौथाई इंच से कम मोटाई की पट्टिका बनायी जा सकती है। ढालने के पश्चात् पट्टिकाएँ उप-युक्त आकारों के टुकड़ों में काटी जाती हैं और फिर ये टुकड़े अभितापन के लिए लेयर में रखे जाते हैं।



कुछ कारखानों में छोटी ढालने की मेजें (६० से १०० वर्ग फुट की) और छोटे पात्र, पतली काँच-पट्टिका निर्माण के लिए प्रयोग में लाये जाते हैं।

[चित्र ४२—वनरथ के ढालने की मेज]

पट्टिका-काँच का घिसना और पालिश करना

इस यंत्र में २७ फुट व्यासवाली ढलवाँ लोहे की वृत्ताकार मेज होती है। पटरी पर चलनेवाले पहियों पर स्थापित कर यह मेज घर्षण यंत्र से पालिश यंत्र तक लायी जा सकती है। काँच की पट्टिका इस मेज पर रखी जाती है और पट्टिका को मेज से चिपकाने के लिए पैरिस प्लास्टर का प्रयोग किया जाता है। रिक्त स्थानों में छोटी पट्टिकाएँ लगा दी जाती हैं। श्रमिकों के पैरों में खड़ के जूते होते हैं और काँच की पट्टिका

पैरों से दबाकर दृढ़ता से चिपका दी जाती है। मेज़ क्रम से यहाँ-वहाँ पहुँचायी जाती है।

(१) घर्षण यंत्र—यहाँ एक वृत्ताकार ढाँचा मेज़ को जकड़कर क्षैतिज समतल में परिक्रमण करता है। मेज़ के ऊपर परिक्रमण करते हुए लोहे के दो बड़े विम्ब होते हैं, जिनमें नीचे की तरफ कुछ छोटे विम्ब कीलित होते हैं। जब घर्षण होता है, तब ये विम्ब नीचे लाये जाते हैं और पट्टिका को स्पर्श करते ही छोटे विम्ब भी परिक्रमण करने लगते हैं। आरम्भ में स्थूल वालू और जल तथा बाद में सूक्ष्म वालू, पट्टिका को घिसने के लिए, मेज़ पर गिरायी जाती है। पट्टिका को धोने के पश्चात्, इसी प्रकार के दूसरे यंत्र से गानैट या एमरी और जल का प्रयोग कर घर्षण-क्रिया दूसरी बार पुनः की जा सकती है। एक वर्ग फुट के काँच के लिए साधारणतः प्रायः १० पाउंड वालू की आवश्यकता होती है और घर्षण में प्रायः तीन घंटे लगते हैं। घर्षण के पश्चात् मेज़ ढाँचे से मुक्त की जाती है और इसको पालिश कक्ष में ले जाते हैं।

(२) पालिश यंत्र—यहाँ पर फिर से एक वृत्ताकार ढाँचा, जो कि क्षैतिज^१ समतल में परिक्रमण करता है, मेज़ को जकड़ लेता है। पालिश यंत्र में ४ भ्रामक ढाँचे होते हैं और प्रत्येक में यन्त्रचालित विम्ब होते हैं जो कि नीचे मेज़ की और ऊपर ढाँचों की गतियों के कारण स्पर्श होने पर निर्वाध रूप से परिक्रमण करते हैं। पट्टिका को पालिश करने के लिए कुंकुमी^२ और जल का प्रयोग किया जाता है। पालिश करने में प्रायः एक घंटा लगता है। पट्टिका को तब मेज़ पर उलटा देते हैं और पहले ही के सदृश इस ओर भी घर्षण तथा पालिश की जाती है।

दोषों का परीक्षण

पालिश करने के पश्चात् पट्टिका को तनु^३ हाइड्रोक्लोरिक अम्ल से धोकर कुंकुमी से हल्की पालिश की जाती है। दोषों के लिए एक अँधेरे कमरे में पट्टिका का परीक्षण किया जाता है। यहाँ दोष चिह्नित कर, जहाँ तक सम्भव होता है, हटा दिये जाते हैं। जिन भागों में अच्छी पालिश नहीं हुई उन्हें लिख लिया जाता है और जिन पट्टिकाओं में यह दोष होता है, उन्हें फिर से, हाथ या छोटे यंत्र से, पालिश किया जाता है।

पट्टिका-काँच-निर्माण की आधुनिक प्रणालियाँ

आजकल प्रयोग में आनेवाली प्रणालियों का वर्गीकरण इस प्रकार किया जा सकता है—

(१) अर्ध अविराम; जैसे विशरो प्रणाली ।

(२) अविराम प्रणालियाँ, जो कि फोर्ड मोटर कम्पनी, पिट्सबर्ग पट्टिका काँच कम्पनी और लिब्बे ओवेन्स-फोर्ड कम्पनी प्रयोग में लाती हैं ।

(१) विशरो प्रणाली—इस यंत्र का नाम, मैक्स विशरो, एक जर्मन के आधार पर रखा गया है । इसने प्रथम यूरोपियन युद्ध के कुछ ही समय पश्चात् एक नये प्रकार के पट्टिका-काँच वेल्डने के यंत्र का निर्माण किया । काँच, पात्रों में द्रवित किया जाता है और लोह वेल्डनों के आगे उड़ला जाता है । यह वेल्डन परिक्रमण तो करते हैं परन्तु पुरानी प्रणाली के अनुसार, द्रुत काँच पर आगे बढ़ते नहीं हैं । इस यंत्र में पूर्व निश्चित लम्बाई की चादरों का सविराम उत्पादन होता है और इस प्रकार के पट्टिका-काँच का भी पहले की ही तरह घर्पण किया जाता है ।

(२) अविराम स्रोत प्रणाली—मोटरकार इत्यादि के लिए पट्टिका-काँच के पुंजांत्पादन की यह आधुनिक प्रणाली है । काँच का बड़े अविराम कुण्डों में द्रवण किया जाता है । चादर काँच निर्माण के लिए, कुण्ड के एक सिरे से छिछली धारा में, एक “ओप्ट” के ऊपर से बहकर, दो वेल्डनों के मध्य से गुमन करता है । जैसे-जैसे काँच की चादर बनती है, वह कई सौ फुट लम्बे अविराम लेयर में अभितापित हो जाती है । चादरों का तब परीक्षण किया जाता है और दोषपूर्ण भागों को काट कर पृथक् कर दिया जाता है । निर्दोष चादर तब लोहे की मेज पर पैरिस प्लास्टर से जमा दी जाती है । लोहे की मेज एक वाहन पर रखी जाती है और पटरी पर चलती है । पट्टिकाएँ क्रम से भ्रामक घर्पण सिरों के सम्पर्क में आती हैं और घर्पण के लिए क्रमिक सूक्ष्म बालू का प्रयोग किया जाता है । बोन के बाद चादर का फिर से घर्पण किया जाता है और इस समय बालू के स्थान में गानेट या एमरी का प्रयोग होता है । चादरों को पानी से धोया जाता है । और तब ये पालिश यंत्र के नीचे पहुँचायी जाती हैं । पालिश यंत्र, फेल्ड से ढका होता है और उसमें कुंकुमी और जल पहुँचाया जाता है । अर्ध निर्मित पट्टिकाएँ तब मेज से हटा ली जाती हैं । जब पट्टिकाओं के दोनों तरफ घर्पण और पालिश हो जाती है तब उनको जल से धोया जाता है और उनका फिर से परीक्षण होता है । काँच की पट्टिकाओं का घर्पण करने में बहुत शक्ति खय होती है । अति उत्तम पालिश की हुई पट्टिका को “दर्पण गुणी” कहते हैं ।

तार जाली पट्टिका काँच—इसके निर्माण के लिए, जब काँच की चादर वेली जाती है उसी समय जस्तायित लोहे का तार उसमें डाल दिया जाता है ।

पट्टिका काँच का अभितापन

सन् १९०० से लेयरों ने क्लिन का स्थान ले लिया है । लेयरों में गति छड़ों द्वारा होती है । अतः ये वैसी ही होती हैं जैसी कि चादरी काँच के अभितापन के लिए प्रयोग में आती हैं, परन्तु ये यंत्र-चालित होती हैं । ये लेयरें २६० फुट तक लम्बी होती हैं । अभितापन के पश्चात्, पट्टिका काँच मेज पर रखा जाता है और उपयुक्त मापों में काटा जाता है । कटे हुए खण्डों को ऊपर चालित बक^१, घर्षण कक्ष में ले जाता है ।

कोण-प्रवणन यंत्र^२

दर्पणों और प्रदर्शक पेटियों के लिए, पट्टिका-काँच के किनारे का, एक यंत्र से कोण प्रवणन किया जाता है । पट्टिका को एक बेंच जकड़ लेती है और तब सूक्ष्म मापी पेंचों द्वारा, मिलीमीटर के सौंवे भाग का समंजन^३ सम्भव होता है । पट्टिका तब धीरे-धीरे शीघ्रता से परिक्रमण करते हुए घर्षण चक्र के सामने बढ़ती है । यह चक्र काव्रोरिण्डम या एमेरी का बना होता है । ४० फुट लम्बे टुकड़े का कोण-प्रवणन करने में प्रायः १ घंटा लगता है । घर्षण बहुत अधिक ऊष्मा उत्पादन करता है । इस कारण कुछ ऐसे यंत्रों का आविष्कार हुआ है जिससे कोण-प्रवणन-क्रिया जल के अन्दर हो सके ।

(३) बेला हुआ चित्रित पट्टिका काँच—इस प्रकार के पट्टिका काँच में वेलने की प्रक्रिया के समय काँच के एक तरफ कोई चित्र ढालकर बनाया जाता है । इस प्रकार का काँच बनाने की कई प्रणालियाँ हैं ।

(क) १२ फुट लम्बे और ४ फुट चौड़े माप की छोटी लोहे की मेजें ढालने के लिए प्रयोग में लायी जाती हैं । इन मेजों के मुख्य ऊपरी भाग में चित्र ढले होते हैं । इस प्रक्रिया में खर्च बहुत पड़ता है । पालिश्ड पट्टिका-काँच की ही तरह, ढलवाँ लोहे के वेलन से काँच-पट्टिका वेली जाती है । ढली हुई मेज पट्टिका टेढ़ी न हो जाय, इस कारण नीचे उदग्र पाटियाँ होती हैं जो जल की नाद में डूबी रहती हैं । जिन पर वेलन चलता है, वे पटरियाँ हटायी जा सकती हैं और वेली हुई पूर्ण पट्टिका, मेज पर से लेयर में बगल से हटायी जा सकती है । साफ ढले हुए चित्र काँच-पट्टिका में बनाने के

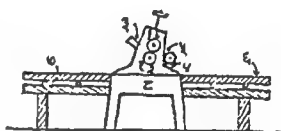
1. Overhead travelling crane

2. Bevelling machine 3. Adjustment

लिए रंगहीन या रंगीन, चमकदार कोमल काँच का प्रयोग किया जाता है। काँच-पट्टिका, एक तरफ समतल होती है और इससे पट्टिका काटने में सुविधा होती है, क्योंकि दोनों तरफ चित्रित पट्टिका को एक समान चिह्नित करना या काटना कठिन होता है।

- (ख) लोहे के जड़े हुए (फिक्स्ड) ढाँचे (८) में दो समंजन योग्य चिकने वेलन (१) और (२) होते हैं। झुकी हुई पट्टिका (३) पर द्रुत काँच पहुँचाया जाता है और यह वेलनों (१) और (२) के मध्य में गमन करता है। इससे जो काँच की चादर बनकर निकलती है, वह फिर वेलन (४) और (५) के मध्य से गमन करती है। वेलन (५) नकासी युक्त होता है, इस कारण चादर ऊपरी सतह पर चित्रित हो जाती है। काँच की चादर, क्षैतिज दिशा में बढ़ती हुई मेज (६) पर पहुँचती है। चादर के पीड़न और कर्पण की गति एक समान होती है। सिलिण्डर या वेलन (१) और (२) जल-शीतित होते हैं।

- (ग) यह यंत्र वेलन किये हुए चित्रित पट्टिका-काँच बनाता है और इनकी दोनों सतहें चिकनी होती हैं। साधारण प्रणाली से, ढलवाँ लोहे की मेज पर, वेलन द्वारा पतला पट्टिका-काँच बनाया जाता है।



[चित्र ४३—चित्रित पट्टिका काँच का यंत्र]

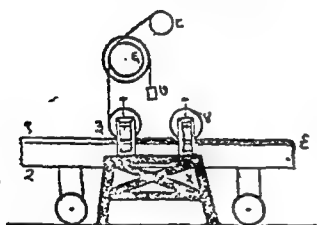
मेज के ऊपर दो और वेलन होते हैं जिनमें से होकर एक पतली काँच की चादर वेली जाती है। वेली हुई चादर के नीचे की सतह में नकासी होती है क्योंकि नीचेवाला वेलन नकासीयुक्त होता है। नकासी की हुई चादर झुकी पट्टिका पर से होती हुई, प्रथम वेले हुए पट्टिका काँच के ऊपर आ जाती है, जो वेलनेवाली मेज पर पहले से ही स्थित रहती है। दोनों काँच-पट्टिकाओं पर अब चौथा वेलन चलता है और जब पट्टिकाएं पर्याप्त कोमल होती हैं तब उनको कुछ पीड़नकर, एक चित्रित पट्टिका काँच बना दिया जाता है, जिसकी दोनों सतहें चिकनी होती हैं।

तार-जाली काँच

निर्माण कार्यों में तार-जाली काँच का उपयोग बढ़ता ही जा रहा है। इसके लिए

काँच का अविराम कुण्ड भट्ठी में द्रवण किया जाता है और वहाँ से वह ढालनेवाली मेज़ पर स्थानान्तरित किया जाता है।

(क) दो वेलन (३) और (४) एक स्थापित या जमाये हुए ढाँचे पर स्थित होते हैं। वेलनेवाली पट्टिका (१) एक डिब्बे (२) पर होती है जो पटरी पर चलकर वेलनों (३) और (४) के नीचे आती है। वेलन (३) के ऊपर एक सिलिण्डर (६) होता है जो कि मध्य से किनारों की तरफ कुछ गावदुम होता है। इसकी सतह खुरदरी होती है और इसको रोकने के लिए प्रतिबन्धक की व्यवस्था की जाती है। सिलिण्डर के ऊपर और उसके कुछ एक तरफ तार की जाली के लिए एक वेलन (८) होता है। तार जाली, सिलिण्डर (६) के ऊपर से और वेलन (३) तथा (४) के नीचे से होकर जाती है और मेज़ के सिरे (९) पर ढालनेवाली मेज़ की इतनी ऊँचाई संवर्धित^१ की जाती है जितनी ऊँचाई पर तार-जाली को काँच के अन्दर रखना होता है। जैसे ही मेज़ दाहिने हाथ की दिशा में आगे बढ़ती है, उसी समय द्रुत काँच मेज़ पर, वेलन (३) के सामने उँड़ेला जाता है। यह वेलन पट्टिका के तले का भाग बेल देता है। काँच की सतह के ऊपर तार-जाली होती है और वह वेलन (३) के दाव तथा सिलिण्डर (६) की



[चित्र ४४—तारजाली काँच यंत्र]

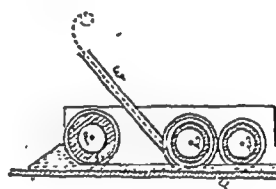
प्रतिबन्ध रोक के कारण, दृढ़ता से खिंची रहती है। जब वेली हुई पट्टिका (४) निकट पहुँचती है, तब दूसरे वेलन (४) के सामने तथा पट्टिका काँच के ऊपर, और द्रुत काँच उँड़ेला जाता है, और तब तार जाली के ऊपर, काँच की एक और परत बेलने पर, तार-जाली-पट्टिका-काँच पूर्ण बन जाता है। जब पहली परत कोमल होती है तो दोनों

परतें संयोजित हो जाती हैं और एक पट्टिका-काँच बन जाता है।

(ख) तीन वेलन (१), (२), (३) एक स्थान पर स्थित होते हैं और ढालने वाली मेज़ पर एक साथ आगे बढ़ते हैं। वेलन (१) और (३) की सतहें चिकनी होती हैं, परन्तु मध्य के वेलन (२) की सतह में वलय सदृश उभार

होते हैं। वेलन (१) और (२) के मध्य, पट्टिया (६) के सहारे तार जाली रख दी जाती है। द्रुत काँच मेज पर उड़ला जाता है और वेलन (१) काँच को वांछित स्थूलता में वेल देता है। पट्टिया (२) जो कि वेलन (२) के सामने आगे बढ़ती है, तार-जाली को काँच पर बिछा देती है। वेलन (२) के वलय सदृश उभार, तार जाली को काँच में आवश्यक गहराई तक दबा देते हैं। वेलन (३) जो कि मेज पर वेलन (१) के ही बराबर ऊँचाई पर स्थित होता है, तब पनारीदार चादर को वेलकर चिकना कर देता है।

- (ग) एक आधुनिक यंत्र में, तार-जाली मेज के ऊपर सही ऊँचाई पर संव-रित की जाती है और साधारण प्रणाली से, काँच उड़ला और वला जाता है। वेलन द्रुत काँच को तार जाली के अक्षों में होकर दबा देता है और नीचे जाकर काँच संयोजित हो जाता है।



[चित्र ४५—तार जाली काँच यंत्र]

तार-जाली काँच-निर्माण के लिए, पट्टिका-काँच को बहुत सावधानी से वेलना आवश्यक है। काँच और तार-जाली के प्रसार गुणांक में अन्तर होने के कारण, ठंडे होने पर, काँच चटक जा सकता है। हाल में ही तार-जाली, लोह-निकल मिश्र धातु की बनायी गयी है, क्योंकि इसका प्रसार गुणांक काँच ही के सम है। जाली की सतह पर अशुद्धियों और काँच में उपस्थित गैसों से, काँच में वेलने के समय, बुलबुले बनने की प्रवृत्ति होती है और इससे तार-जाली का काँच से पूर्ण रूप से संयोजन नहीं हो पाता। इस प्रकार के काँच की सतहें धिसी और पालिश की जा सकती हैं। तार-जाली का चित्रित, वेला हुआ पट्टिका-काँच भी निर्मित किया जाता है।

अभय काँच या सैण्डविच काँच

दो पतले पालिश किये हुए पट्टिका-काँच, सुघट्य कार्वनिक पदार्थ की परत से संयोजित किये जाते हैं। आरम्भ में, सेलूलोज नाइट्रेट और एसीटेट का सुघट्य परत के लिए प्रयोग किया जाता था, परन्तु अब विनीलाइट रेजिन उपयोग में लाया जाता है,

क्योंकि यह रंगहीन और पारदर्शक बना रहता है और इसमें अच्छी नम्यता होती है। साफ की हुई पट्टिकाओं के मध्य में सुषट्य पदार्थ और कार्बनिक विलयन या “सुषट्यक” रखा जाता है और मामूली गरमी एवं दाब पहुँचाने से संयोजन हो जाता है। इस प्रकार का काँच मोटर वाहनों, वायुयानों और रेलगाड़ी के डिब्बों के वायु-प्रतिरोधक और खिड़कियों के लिए प्रयोग में लाया जाता है।

इन प्रकार का काँच, यदि दुर्घटना से अचानक टूट भी जाय तो अपने स्थान से हटता नहीं है, क्योंकि सुषट्य पदार्थ काँच के टुकड़ों और खपाचों को दृढ़ता से जकड़े रहता है। इस प्रकार का काँच “सैण्डविच” काँच भी कहा जाता है।

दृढ़ पट्टिका-काँच

शीघ्रतापूर्वक समान रूप से ठण्डा करने पर ऐसा काँच प्राप्त होता है जो कि दृढ़ होता है और जिसमें यांत्रिक शक्ति एवं तापीय प्रतिरोधकता अधिक होती है। पट्टिका काँच को उदग्र आलम्बित कर, कोमल विन्दु से कुछ अधिक ताप तक तप्त किया जाता है और फिर वायु के झोके से या 230°C के तेल में डुबोकर बड़ी शीघ्रता से ठण्डा किया जाता है। इस विधि से काँच दृढ़ हो जाता है। काँच का बाह्य भाग ठोस हो जाता है और आन्तरिक भाग धीरे-धीरे ठण्डा होता है, जिसके कारण बाह्य भाग पर दबाव प्रतिबल आ जाता है। अन्दर उतनी ही मात्रा में तनाव आता है। इस काँच को भी ‘अभंगुर काँच’ या ‘अभय काँच’ कहते हैं।

सोलहवाँ अध्याय

शलाका, नली, चूड़ी इत्यादि काँच-वस्तुओं का निर्माण

काँच की शलाकाओं और नलियों का उपयोग भौतिक एवं रासायनिक परीक्षण जैसे कि परखनलियों, व्यूरेटों, संवन्त्रों और शून्यक पम्पों इत्यादि के निर्माण में होता है। विद्युत बल्बों, बटनों, चूड़ियों, मनकों और काँच-नेत्रों के निर्माण में भी शलाकाओं और नलियों की आवश्यकता होती है। साधारणतः वैज्ञानिक काँच-धमन¹ और साधारण कार्यों के लिए कोमल सोडा चूना युक्त काँच का प्रयोग होता है।

काँच-शलाका का हस्तकर्मण

लोहे के बमनाड पर अधिक मात्रा में काँच संग्रह किया जाता है और उसको पीडन और बेलकर स्थूल सिलिण्डर के आकार का पेरिजन बनाया जाता है। एक दूसरा श्रमिक, चिपटे सिरे की लोहे की शलाका पर, कुछ काँच संग्रह कर, उसको चिपटे विम्ब के आकार का बनाता है। पेरिजन को पुनः तप्त किया जाता है और जब यह कोमल हो जाता है, तब शलाका पर स्थित काँच के विम्ब पर, पेरिजन उदग्र स्थिति में रखा जाता है। पेरिजन कोमल होने के कारण नीचे की दिशा में लटकता है और लटककर शलाका के काँच से संयोजित हो जाता है। संयुक्त होने के पश्चात्, दोनों श्रमिक विपरीत दिशाओं में शीघ्रता से चलते हैं। एक काँच की शलाका कर्पित की जाती है और एक मनुष्य कुछ स्थानों पर उसे पंखे से ठण्डा करता है जिसमें कि वह भाग अधिक ध्यान हो जाय और फिर उसका कर्मण न किया जा सके। काँच की शलाका एक लकड़ी की पटरी पर रख दी जाती है। शलाका की स्थूलता, मनुष्यों की गति की दर पर और कर्पित शलाका को पहुँचाये गये ठंडेपन पर निर्भर करती है। जब शलाका ठंडी हो जाती है, तब यह उपयुक्त लम्बाइयों में काट ली जाती है। इसको अभितापन की आवश्यकता नहीं होती।

काँच-नली

काँच का बमनाड पर संग्रह किया जाता है और इसको मुँह से फूँककर स्थूल दीवालवाला सुपिर सिलिण्डर बनाया जाता है। तब पहले की तरह कर्मण कर उसको

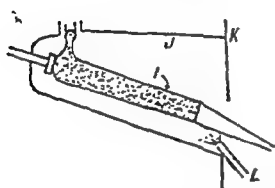
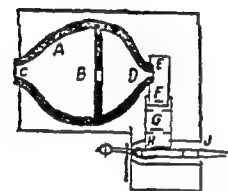
नली के आकार का बनाया जाता है और कर्पण की अवधि में, मह से निरन्तर फूँकना जारी रखा जाता है।

लटकने के कारण, हस्त-निर्मित नलियों तथा शलाकाओं में सदैव कुछ वक्रता होती है और मोटाई भी एक समान नहीं होती। और मध्य भाग का छिद्र भी किनारे की अपेक्षा कुछ संकीर्ण होता है।

विशेष आकारों और रंगों की, तथा जिनकी कम मात्रा में आवश्यकता होती है, ऐसी शलाकाएँ और नलियाँ अब भी ऊपर वर्णित हस्तप्रणाली से निर्मित की जाती हैं।

नली कर्पण करने का डैनर यंत्र

शलाकाओं और नलियों के कर्पण के लिए यह अति कुशल यंत्र है। इसके पेटेन्ट अधिकार 'लिव्ही ओवेन्स संस्था' के पास हैं।



[चित्र ४६—डैनर कर्पण यंत्र]

और इसके अगले सिरे पर एक आयताकार छिद्र होता है, जिसमें से होकर काँच दूसरी नाँद (G) में गिरता है। यह नाँद १० इंच गहरी और तीन खण्डों में विभक्त होती है। पहले खण्ड के आगे एक भीत होती है जिसके नीचे एक छिद्र रहता है। दूसरे खण्ड के आगे एक समंजनीय कपाट होता है। अन्तिम खण्ड के सिरे पर दो इंच चौड़ी प्रणाली होती है जिससे होकर काँच दो इंच चौड़े और

काँच को पात्र भट्ठी या कुण्ड भट्ठी में द्रवित किया जाता है। द्रुत काँच को दर्वी द्वारा एक विशेष पात्र (A) में, मुख (C) से भरते हैं। यह पात्र एक दूसरी भट्ठी में स्थित होता है। पात्र का अनुप्रस्थ काट अंडाकार होता है और अन्दर एक भीत (B) पात्र को दो भागों में विभाजित करती है। भीत के नीचे एक छिद्र होता है। पात्र के पीछे एक और आयताकार मुख (D) होता है और इस मुख से, स्रोत के रूप में काँच नाँद (E) में गिरता है। नाँद पात्र-मुख (D) से तीन इंच नीचे स्थित होती है। इस प्रकार गिरने से, काँच बहुत कुछ बुलबुलों रहित हो जाता है। नाँद का पेंदा कुछ झुका रहता है

आध इंच स्थूलतावाले फीते के आकार में बहता है। यह धारा ४ या ५ इंच ऊँचाई से परिक्रमण करती हुई तिरछी लोह शलाका (१) के ऊपर अग्नि-मिट्टी के आवरण पर गिरती है। यह लोह शलाका (G) के नीचे और काँच के बहाव की दिशा के लम्ब कोण के समतल में होती है। दोनों नाँदें एक अन्य भट्ठी में स्थित होती हैं, इस कारण वांछित ताप तक तापित की जा सकती हैं।

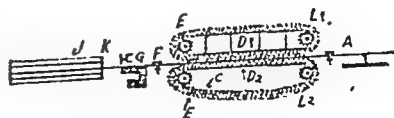
यह शलाका लोहे की नली होती है और अग्नि-मिट्टी की दूसरी भट्ठी (J) में स्थित होती है, इसको स्वतन्त्र बर्नर तापित कहते हैं। द्वार (K), इस भट्ठी को बन्द करने के लिए होता है। शलाका का ऊपरी भाग भट्ठी के बाहर निकला होता है और यह दन्तित चक्र तथा शृंखला द्वारा परिक्रमण करता है। शलाका के ऊपर अग्नि-मिट्टी का बेलनाकार आवरण होता है जिसको मिश्र धातु निक्रोम की बनी नासिका थामे रहती है और इसको गैस ज्वाला (L) तप्त करती है। शलाका के अन्दर जल-शीतित लोहे की नली होती है और जब काँच-नली निर्मित करना होता है तब इस नली के अन्दर, वायुमण्डल के दाब से कुछ अधिक दाब की वायु धमित की जाती है। जब काँच शलाका निर्मित करना होता है तो नासिका पर एक टोपी पहना दी जाती है और वायु पर प्रतिबन्ध लग जाने के कारण वायु का आना बन्द हो जाता है। इस भट्ठी का ताप प्रायः 900° से 1000° से० तक रखा जाता है।

काँच नली कर्पण के लिए, शलाका से बहनेवाले काँच सिरे को पकड़कर एक लम्बी राह से ऊपर होते हुए, कर्पण यंत्र में लगा दिया जाता है।

तीन चौथाई इंच व्यास की नली के लिए, कर्पण यंत्र, भट्ठी से १०० फुट की दूरी पर होता है।

इस लम्बाई में प्रसीति^१ चक्रों पर काँच नली आधारित होती है और यह अन्त में उदग्र कीलकों पर स्थित दो प्रदर्शक चक्रों (A) के मध्य में से होकर गमन करती है।

काँच नली के ऊपर और नीचे, कर्पण यंत्र में दो अनन्त दन्तहीन शृंखलाएँ (L_1 और L_2) होती हैं। ये शृंखलाएँ एसवसटस् गद्दी से आवृत होती हैं और दन्तित चक्रों से चलती हैं। एक पेंच ऊपर के चक्रों के वेयरिंग^३ का नियंत्रण करता है और इससे



[चित्र ४७—ड्रॉइंग यंत्र]

ऊपर और नीचे की शृंखलाओं का अन्तर समंजित होता है। दन्तित शृंखलाओं की प्रत्येक कड़ी में एक वेलन होता है। ये वेलन पट्टिकाओं (D_1 और D_2) को दवाते हैं। नीचे की पट्टिका (D_2) स्थिर होती है, परन्तु ऊपर की पट्टिका (D_1) समंजित की जा सकती है। इस प्रकार दोनों शृंखलाओं की काँच-नली पर दाव समंजित किया जा सकता है और नली कुशलता से जकड़ी रहती है। उसी ईपा से सम्बन्धित एकान्तरण वेलनों में जकड़नेवाली गड़ियाँ होती हैं और यही काँच-नली को जकड़कर कर्पण करती है। जब नली कर्पण-यंत्र के बाहर आती है तो नली को प्रदर्शक चक्रों के मध्य में होकर एक छोटी मेज (G) के ऊपर से गमन करना पड़ता है। एक कमानी मेज (G) का सिरा ऊपर उठाये रहती है और इसलिए काँच की नली काटने के चक्र (H) से दबी रहती है जो कि लम्बव रूप से नीचे आकर काँच नली को चिह्नित कर देता है और नली की गति के ही समान आगे बढ़ता है। डाँड़ चक्र (J), नली को पृथक् करता है, इसकी केन्द्रीय ईपा के चतुर्दिक् 'पाकेट' होते हैं और किनारे को बन्द करने के लिए ढक्कन (K) होता है। ढक्कन में काँच-नली के प्रवेश के लिए उपयुक्त छिद्र होता है।

जब प्रायः चिह्न की लम्बाई की नली एक पाकेट के अन्दर पहुँच जाती है, तब ईपा घूमती है जिसमें कि नली टूट जाय और दूसरा संलग्न पाकेट सामने आ जाय। जब ईपा परिक्रमण करता है तो पृथक् की हुई नली गुरुत्व के कारण पाकेट से एक पात्र में गिरती है। ईपा की गति आन्तरायिक होती है और चिह्न के ढक्कन (K) पर पहुँचने से संपतन (कोइंसाइड) करती है।

कर्पण की गति १६ फुट से ९०० फुट प्रति मिनट तक की जा सकती है। $\frac{3}{4}$ इंच व्यास की नली निर्माण के लिए, १४० फुट प्रति मिनट गति होनी चाहिए।

यंत्र से कर्पण की हुई नली का छिद्र और मोटाई पूर्ण रूप से एक समान होती है, किन्तु हाथ से कर्पण की हुई नली में यह बात नहीं आती।

चूड़ी-निर्माण

(क) एक लम्बी लोह शलाका के सिरे पर कुछ रंगीन द्रुत काँच संग्रह किया जाता है और वह चपटी पट्टियाँ पर, लोहे के औजार द्वारा, पैरीजन के आकार का बनाया जाता है। दूसरे पात्रों से रंगीन काँचों की आवश्यक मात्राएँ संगृहीत की जाती हैं और पैरीजन के अनीकों में संवानित की जाती हैं।

खुली भट्ठी के सामने एक आदमी बैठा रहता है जो कि पैरीजन से वागा कर्पण कर, दूसरी लोहे की शलाका में जोड़ता है। काँच का वागा तब अग्नि के ऊपर से कर्पित किया जाता है और भट्ठी से दूर दूसरी तरफ लोहे के वेलन पर जोड़ा जाता है। यह वेलन इस्पात की ईपा पर स्थित होता है। भट्ठी के दोनों तरफ, लकड़ी के दो खंभों पर यह ईपा अर्धवृत्ताकार कटावों में आधारित होती है। एक कटाव वेयरिंग^१ भ्रमियुक्त^२ होती है और ईपा के सिरे की भ्रमि^३ से संबंधित होती है। एक दूसरा आदमी, वेलन को कर्पर मुठिया द्वारा शीघ्रता से घुमाता है और आधारित खंभों की भ्रमि के कारण वेलन अनुप्रस्थ गति से आगे बढ़ता है। इस प्रकार काँच, वेलन में कुन्तल रूप में^४ लपेट लिया जाता है। कर्पण करते समय, काँच के वागे पर एक समान तनाव रखना पड़ता है। कलात्मक प्रभाव उत्पन्न करने के लिए, जैसे कर्पण होता चलता है वैसे-वैसे पैरीजन को नियमित ढंग से घुमाया जाता है। जब काँच कुन्तल पूर्ण रूप से लपेट लिया जाता है तब काँच के वागे को काट दिया जाता है और कर्पर मुठिया के दूसरी तरफ के वेयरिंग से ईपा वेलन सहित उठायी जाती है। लोह-शलाका के काँटे से कुन्तल को वेलन से उतारते हैं और कार्वोरण्डम के टुकड़े से कुन्तल की लम्बाई में खराँच करने से, कुन्तल खुले वलयों में विभाजित हो जाता है। पृथक् किये हुए वलयों के सिरों को वर्नर की ज्वालाओं से कोमल कर और फिर सिरों को पीड़न कर जोड़ने से चूड़ी बन जाती है।

भिन्न मापों की चूड़ियाँ बनाने के लिए भिन्न व्यासों के वेलन प्रयोग में लाये जाते हैं।

सुपिर चूड़ी निर्माण के लिए, साँचे में बोटल के आकार का पैरीजन धमित किया जाता है और तब सुपिर पैरीजन को नली के रूप में कर्षण कर सामान्य विधि से वेलन पर लपेट देते हैं। वेलन से हटाने के पश्चात्, काँच के सुपिर कुन्तल का एक सिरा एक धाँकनी से जोड़ा जाता है। कुन्तल जब कुछ तप्त होता है तब ही रंग देनेवाले कुछ पदार्थ, जैसे कि कैडमियम सल्फाइड या ताम्र आक्साइड, कुन्तल में फूँक दिये जाते हैं।

चूड़ियाँ प्रायः अभितापित नहीं की जातीं।

(ख) रंगीन काँच से भरित कुछ छोटे पात्र एक खुली भट्ठी में रखे जाते हैं। लोहे की लम्बी शलाका पर काँच संगृहीत किया जाता है और शिला या लोहे की पट्टिया पर, दाव और वेल कर, गाजर के रूप का पैरीजन बनाया जाता है। कुछ रंगीन काँच के टुकड़े तब उस पैरीजन पर संधानित^५ किये जाते हैं।

1. Notch bearing 2. Is threaded 3. Thread 4. In the form of a spiral
5. Are fused on

कई रंगोंवाला यह पैरीज़न तब भट्ठी में तप्त किया जाता है और उसका कोमल नुकीला सिरा एक लोह-शलाका से जोड़ा जाता है। लोहे की शलाका को घुमाते हुए, काँच की शलाका, जिसमें रंगीन कुन्तल बने रहते हैं, कर्पण की जाती है। शलाका को ६ या ७ फुट की लम्बाई के अंशों में काटा जाता है।

प्रत्येक काँच की छड़ तब फिर से चूड़ी-निर्माण के लिए उपयुक्त लम्बाइयों में काटी जाती है।

काँच की छड़ों के कटे हुए खण्ड, भट्ठी के अन्दर अग्नि-मिट्टी की आलमारी में रखकर, कोमल किये जाते हैं। काँच के खण्डों के कोमल किये हुए सिरों तब सामान्य निहाई पर रखकर वलय के रूप में संचानित किये जाते हैं। जुड़े हुए वलय को तब एक अग्नि-मिट्टी के शंकु पर रखते हैं।

अग्नि-मिट्टी के शंकु की मुठिया को बायें हाथ से पकड़कर शीघ्रतापूर्वक उदग्र स्थिति में परिक्रमण किया जाता है और काँच के वलय को शंकु पर नीचे खिसकाते जाते हैं, इस प्रकार सही व्यास की और पूर्ण वृत्ताकार चूड़ी बन जाती है। जब कि चूड़ी अग्नि-मिट्टी के शंकु पर होती है और कोमल होती है तब इसकी परिधि के चतुर्दिक्, लकड़ी के नकाशी किये हुए साँचे से दवाकर चित्रित किया जाता है। इसके पश्चात्, अग्नि-मिट्टी के शंकु से चूड़ी उतार ली जाती है।

(ग) पात्र से, रंगीन काँच पर्याप्त मात्रा में एक नुकीली लोह शलाका पर रख लिया जाता है। शलाका को उदग्र स्थिति में शीघ्रता से घुमाया जाता है और इससे शलाका की नोंक काँच में प्रवेश कर जाती है। इस प्रकार निर्मित काँच-वलय अग्नि-मिट्टी के शंकु पर स्थानान्तरित किया जाता है और पहले की तरह इससे चूड़ी बनायी जाती है।

चूड़ियों की सतह पर घर्पण चक्र द्वारा काटकर अनीक^१ और चित्र बनाये जाते हैं। काटने के पश्चात् चूड़ियों को तरल स्वर्णिम या सफेद रंग चढ़ाकर और फिर तप्त कर सजाया जाता है।

काँच का धागा^१

(१) छोटा धागा (स्टेपिल ग्लास)

काँच धागा बनाने के लिए, द्रुत काँच को प्लेटिनम प्यालों के पेंदे के अति सूक्ष्म छिद्रों से निकालने के पश्चात् अधिक दावयुक्त जल-वाष्प या वायु द्वारा अति शीघ्रता

1. Are welded 2. Facets 3. Fibre glass

से लम्बे सूक्ष्म धागों में कर्पित किया जाता है। कर्पण करने की गति ढाई लाख फुट प्रति मिनिट यानी बन्दूक की गोली की गति के बराबर होती है। प्रत्येक धागा प्रायः रंभाकार^१ होता है और उसका व्यास .००००५ से .००००३ इंच तक होता है। लम्बाई ६ से १५ इंच तक होती है। निर्माण के समय घर्पण को न्यूनतम करने के लिए धागों में कुछ स्नेहक^२ धमन कर दिया जाता है। वाद में स्नेहक (उपस्नेह) सावुन और जल से, घो दिया जाता है। गतिशील पेटी पर धमनित धागे इसी प्रकार संगृहीत होते हैं जैसे कि पृथ्वी पर बरफ गिरकर बैठ जाती है। चलित पेटी, छिद्रों के नीचे रहती है। प्रति घन फुट धागों का भार डेढ़ पाउंड होता है। पेटी पर संगृहीत धागों को “ऊन” कहकर भी व्यक्त किया जाता है और इस ऊन का कम्बल या ऐसी ही वस्तुएँ पीडन कर बनायी जाती हैं। इस ऊन को काटकर छोटे धागों की “दानेदार ऊन” भी बनायी जाती है। धागों से फीता या कपड़ा बनाने के लिए पहले काँच की गोलियाँ बनायी जाती हैं और वे छोटी विद्युत भट्ठी में पुनः द्रवित की जाती हैं। इन धागों को बिना मरोड़े अन्य धागों के समान संगृहीत किया जाता है जिसमें कि अधिकतम धागे लम्बाई में समानान्तर संगृहीत हों। ये धागे वयन-यंत्रों में^३ जाते हैं। ये यंत्र सूत, रेयन या रेशम बिननेवाले यंत्रों के ही समान होते हैं।

(२) निरन्त धागा^४—इस प्रकार का धागा बनाने के लिए पहले काँच की गोलियाँ बनायी जाती हैं और वे छोटी विद्युत-भट्टियों में पुनः द्रवित की जाती हैं। यहाँ से सैकड़ों, या और भी अधिक, अति सूक्ष्म छिद्रों से द्रुत काँच निकलता है। इस प्रणाली में जल-वाष्प या वायु का प्रयोग नहीं होता, परन्तु एक एकक या भाग से सम्पूर्ण धागों को एक साथ अति शीघ्रता से बिना किसी मरोड़ के, कर्पण यंत्र के तकुएँ द्वारा, कर्पित किया जाता है। धागा एक मील प्रति मिनट की गति से तैयार होता है। प्रत्येक धागे का व्यास .००००२२ इंच होता है। संगृहीत धागों की नलियाँ, कर्पण यंत्र से, सूत कातने के यंत्र पर ले जायी जाती हैं। प्रत्येक नली में अधिकतम लम्बाई के निरन्त धागे होते हैं। कातने के यंत्र में कई धागों को मिलाकर उत्तम धागा तैयार किया जाता है। इसके पश्चात् इन धागों को भी मिलाकर विभिन्न प्रकार के धागे बनाये जा सकते हैं। मानवीकृत उपयुक्त प्रामाणिक^५ वयन-यंत्रों में काँच के फीते, वस्त्र इत्यादि, सूत या रेशम की तरह बुने जाते हैं।

काँच के धागे में बहुत अधिक तनाव शक्ति होती है और सिवाय हाइड्रोफ्लोरिक

अम्ल के, जो सब काँचों का क्षारण करता है, और किसी अम्ल का इस पर प्रभाव नहीं पड़ता। यह 200° सें. तक ताप सहन कर सकता है और इस ताप पर यह कोमल हो जाता है। विना कते धागे से कता धागा और कते धागे से वस्त्र अधिक उच्च ताप सहन कर सकता है। इसमें कीड़े नहीं लगते और इसको अम्ल, साबुन या जल से धोकर स्वच्छ किया जा सकता है। इसका रंग छूटकर इधर-उधर नहीं फैलता। गरमी या ठंड रोकने के लिए यह उत्तम पृथक्कारी है। विद्युत् के लिए भी यह उत्तम पृथक्कारी होता है। यह ध्वनि को आगे बढ़ने से एक दम रोक देता है, इसलिए यह उत्तम ध्वनि-संहारक है और इसका प्रयोग ध्वानकी^१ में होता है।

बहुछिद्रीय काँच

इस काँच में बहुत से समान आकार के बुलबुले होते हैं। ये बुलबुले यद्यपि परस्पर अति निकट होते हैं तथापि एक-दूसरे से पूर्ण पृथक् रहते हैं। इस प्रकार का काँच विभिन्न प्रणालियों से निर्मित किया जाता है। चूर्णित काँच को कार्बनीय मिश्रण के साथ, 700° से 900° सें. तक ताप पर द्रवित करने की प्रणाली विशेष प्रचलित है। इस क्रिया से कार्बन डाइ आक्साइड गैस का निकास होने पर काँच फूल उठता है, याने पारिभाषिक शब्दों में काँच में 'फेन' आ जाता है। बहुछिद्रीय चादरी काँच निर्माण के लिए बेलन की हुई काँच की चादर जैसे ही निर्मित होती है वैसे ही निर्वात और तप्त कक्ष में पहुँचा दी जाती है जिससे चादर फूल उठती है। बाद में इसका पीडन कर इसे अभितापित किया जाता है। बहुछिद्रीय काँच की घनता २ से ५ तक तथा सरलता 20 से 22 प्रतिशत होती है। ऊष्मीय चालकता, 16° सें. से 60° सें. तक के ताप के लिए 1.07 से 1.40 तक होती है।

भवन-निर्माण के लिए यह उपयुक्त पदार्थ है। भवन-शिलाएँ बनाने के लिए, बुलबुलेदार काँच को साँचे में रखा जाता है और इस साँचे को निर्वात पम्प^२ से संयोजित किया जाता है। काँच फूलकर साँचे में भर जाता है।

इसकी दवाव-शक्ति अत्यधिक होती है, इससे बनी ईंटों और शिलाओं को आरी से काटा जा सकता है और वर्मा से इनमें छिद्र भी किया जा सकता है। इन कार्यों से इनमें न तो दरार पड़ती है और न यह टूटते हैं। इनमें कोलें भी जड़ी जा सकती हैं। इनमें पर्याप्त सरलता होने पर भी यह अधिक भार भी सहन कर सकते हैं। इनकी सतह

खुरदरी होने के कारण यह प्लास्टर में अच्छी प्रकार से चिपक जाते हैं। इनमें ध्वानकीय पृथक्करण भी बहुत अधिक है। भवन-निर्माण के लिए, भविष्य में इनके अधिक प्रयोग की आशा की जाती है।

सिलिका काँच या काँचीय^१ सिलिका

यह काँच एक मात्र सिलिका का बना होता है। यह शुद्ध क्वार्ट्ज से बनाया जाता है। इसको क्वार्ट्ज काँच इसलिए नहीं कहते कि यह क्वार्ट्ज के सिवाय और पदार्थों से भी बनाया जा सकता है। इसके बनाने में बहुत व्यय पड़ता है और इसके लिए १७१०° सें. ताप की आवश्यकता होती है। श्यान सिलिका में बुलबुले^२ भी होते हैं जिनको हटाना कठिन होता है। साधारणतः बुलबुलों को दूर करने के लिए निर्वात विद्युत तापन और वायु दाब का उपयोग किया जाता है जिससे वायु के बुलबुले संघनित^३ हो जाते हैं। अधिक श्यानता होने के कारण, इस काँच का कार्यकरण भी अति कठिन होता है। स्थायित्व, ऊष्मसहता, निम्न प्रसरण, यांत्रिक शक्ति, उच्च तापीय सहता, उच्च पृष्ठ, और आयतन विद्युत प्रतिरोध, प्रत्यक्ष और पारजम्बु विकिरण सम्बंधी पारदर्शिकता की दृष्टि से, सिलिका काँच आदर्श होता है। यह शलाकाओं, नलियों, और पट्टिकाओं के रूप में तैयार किया जाता है।

मकानों के लिए काँच की ईंटें या शिलाएँ

इनका निर्माण सुपिर आयताकार शिलाओं का पीड़न कर और फिर दो शिलाओं को संघनित^४ कर किया जाता है। शिलाओं के भीतर की ओर उभार होते हैं और वे पारभासक होती हैं। सुपिर होने के कारण शिलाएँ भार में हलकी भी होती हैं और ध्वनि तथा ऊष्मा का पृथक्करण करती हैं। आधुनिक ढंग के मकानों में ये खूब उपयोग में लायी जा रही हैं।

सत्रहवाँ अध्याय

काँच की सजावट

पृथक्करण यंत्र

ये यंत्र सुपिर-काँच वस्तुओं के, जैसे गिलासों इत्यादि के, गुम्बज आकार की टोपियों को पृथक् करने के लिए प्रयोग में लाये जाते हैं।

(१) एक लोहे के ढाँचे पर, तीन छोटी वृत्ताकार लोहे की मेजों के ऊपर काँच की वस्तु रखी जाती है। इन मेजों को उदग्र अक्ष या तकुए के समान ऊँचाई पर आधारित रखते हैं। मध्य की मेज हाथ से घुमायी जाती है और बाकी दो मेजें पट्ट और घर्घरी द्वारा परिक्रमण करती हैं। प्रत्येक मेज के सामने एक उदग्र स्तम्भ होता है। मध्य के स्तम्भ में काटने का एक औज़ार लगा रहता है और बाहरी दो मेजों पर नुकीली ज्वालाओं-वाले दो क्षैतिज वर्णर होते हैं। ज्वालाएँ मेज पर स्थित काँच-वस्तु के ऊपरी भाग को विपरीत दिशाओं से तप्त करती हैं। ज्वालाओं और काटने के औज़ार की ऊँचाई एक-सी होती है। काँच-वस्तु पहले मध्य की मेज पर रखी जाती है और उसे घुमाने से, काटने का औज़ार आवश्यक ऊँचाई पर काँच-वस्तु के चतुर्दिक् एक चिह्न बना देता है। काँच-वस्तु तदुपरान्त किसी एक और मेज पर रखी जाती है और ज्वालाएँ चिह्न को

तप्त करती हैं। काँच-वस्तु को तब हटाने और तप्त वलय को जल से आर्द्र करने पर, काँच वस्तु से टोपी पृथक् हो जाती है।

(२) एक परिक्रमण करनेवाली मेज के किनारे पर क्रम से कई अवलम्बन होते हैं, जो अवलम्बन केन्द्रीय उदग्र अक्षों पर परिक्रमण करते रहते हैं। जैसे-जैसे मेज परिक्रमण करती हैं, अव-

[चित्र ४८-पृथक्करण यंत्र]

लम्बन क्रम-क्रम से काटने के औज़ार और ज्वालाओं के सम्मुख आते हैं। अवलम्बनों का ऐसा आकार होता है कि उनमें विशिष्ट काँच-वस्तु आलम्बित रह सकती है।

1. Belt and pulley
2. Horizontal
3. Holders

मेज के परिक्रमण की गति, काटने के औजार एवं ज्वालाओं की ऊँचाई समंजित की जा सकती है।

(३) चिमनी काटने का यंत्र—वातु के परिक्रमण करते हुए विम्बों पर संयुक्त चिमनियाँ आलम्बित रहती हैं और ऊपर से गैस ज्वालाएँ इन्हें तप्त करती हैं। कुछ परिक्रमणों के पश्चात्, स्थानीय तापन के कारण चिमनियाँ पृथक् हो जाती हैं।

किनारे चिकनाने का यंत्र

काँच-वस्तुएँ जब चटकाकर पृथक् की जाती हैं तो उनके किनारे असम रहते हैं। किनारे चिकनाने का यंत्र काँच-वस्तुओं के किनारे चिकना करता है।

(१) मोटी कोर की काँच-वस्तुएँ—एक क्षैतिज अक्ष के सिरे पर लकड़ी के साँचों में काँच-वस्तु इस प्रकार जकड़ दी जाती है कि किनारा, जिसको चिकना करना है, समतल रहे। एक घर्पण पत्थर एक अन्य अक्ष में स्थित किया जाता है, उसकी चपटी सतह उदग्र रहती है। ये दोनों अक्ष एक ही रेखा में रहते हैं। घर्पण पत्थर को असम किनारों के सामने एक दाव नियंत्रण करनेवाले स्कन्द (कमानी)^१ से दबाया जाता है। काँच-वस्तु और साँचा, पट्टे और घर्षरी द्वारा परिक्रमण करते हैं। घर्पण पत्थर पानी गिराकर गीला रखा जाता है। घर्पण के पश्चात्, किनारे पर इसी प्रकार एक काण्ट चक्र पालिश करता है। बहुत-से कारखानों में, काँच-वस्तु को हाथ से घर्पण पत्थर के सम्मुख दबाये रहते हैं और तब घर्पण-चक्र अनुप्रस्थ समतल में परिक्रमण करता है। भारत में चिमनी को हाथ से पकड़कर, ढलवाँ लोहे के तीन फुट व्यासवाले घर्पण-पत्थर के सामने दबाकर, चिमनियों के किनारे सम किये जाते हैं। घर्पण-पत्थर पर बालू और जल अविराम टपकते रहते हैं।

पतली-कोरवाली काँच-वस्तुएँ—पतली दीवारों की काँच-वस्तुओं के किनारे एक द्रावण यंत्र से चिकने किये जाते हैं।

एक बलय या निरन्त शृंखला अनुप्रस्थ समतल में परिक्रमण करती है और इस पर कई छोटी वृत्ताकार मेजें होती हैं जो केन्द्रीय उदग्र अक्षों पर घूमती रहती हैं। इन मेजों पर क्रम से काँच-वस्तुएँ रखी जाती हैं। जैसे-जैसे बलय घूमता है वैसे ही काँच-वस्तुएँ, धातु की बनी छोटी सुरंग में से गमन करती हैं। यह सुरंग काँच की वस्तुओं के ऊपरी भाग को घेरे रहती है। सुरंग के पहले भाग में चौड़ी ज्वालाएँ काँच-वस्तु के किनारों

को पूर्व तापित करती हैं। दूसरे भाग में, तप्त ज्वालाएँ किनारों को सीधे-सीधे (डाइ-रेक्टली) तप्त करती हैं जिससे किनारे कोमल और चिकने हो जाते हैं। सुरंग से निकलने पर काँच-वस्तुएँ चिमटे से हटा ली जाती हैं और किनारा चिकना करने के लिए नयी वस्तुएँ मेज पर रखी जाती हैं।

काँच-नकासी

नकासी किया हुआ चमकता काँच बहुमूल्य और सुन्दर होता है। अच्छे गुण के पोटास-सीस युक्त काँच में नकासी करना सहज होता है और इस काँच का वर्तनांक^१ भी उच्च होता है।

काँच-वस्तुओं में नकासी करना आवुनिक शिल्पकारी है और नकासी की पालिश-दार सतहों और कोणों से प्रकाश का वर्तन, बहुत ही चमचमाता प्रभाव उत्पन्न करता है। काँच में नकासी के कई क्रम होते हैं।

(१) चिह्न लगाना—चिपकनेवाली स्याही से काँच पर एक नकशा बनाया जाता है।

(२) प्रथम नकासी—अति शीघ्र घूर्णन करते हुए विम्ब के ऊपरी किनारे पर काँच-वस्तु थामी जाती है। यह विम्ब प्राकृतिक बालू-शिला या कृत्रिम बन्धित अप-घर्षक^२ का या इस्पात का चक्र होता है जो कि क्षैतिज अक्ष के लम्ब समतल में स्थित रहता है। विम्ब के ऊपरी सिरे के ऊपर तीव्र बालूकणों और जल की पतली धार से घर्षण-क्रिया की जाती है।

(३) द्वितीय नकासी—घूर्णन करते हुए पत्थर के विम्ब के विरुद्ध काँच-वस्तु थामी जाती है और घर्षण माध्यम के लिए सिर्फ जल का उपयोग किया जाता है। इससे नकासी गहरी और चौड़ी हो जाती है और कुछ सूक्ष्म रेखाएँ भी बन जाती हैं।

(४) पालिश करना—काँच-वस्तु को घूर्णन करते हुए काठ के विम्ब के विरुद्ध थामते हैं, पुट्टी चूर्ण^३ और जल का उपयोग किया जाता है। यह चूर्ण सीस आक्साइड एवं बंग आक्साइड का मिश्रण होता है।

(५) ब्रुश करना—काँच-वस्तु को शीघ्रता से घूर्णन करते हुए कठोर वालों के ब्रुश के सामने रखा जाता है और इसमें श्यामन^४ तथा जल का प्रयोग किया जाता है।

1. Refracting power 2. Bonded abrasive 3. Putty powder
4. Pumice

(६) अन्तिम पालिश—शीघ्रता से घूर्णन करते हुए ब्रुश से, पुट्टी या कुंकुमी^१ और जल का प्रयोग करने से नकासी में अच्छी चमक-दमक आ जाती है।

उत्किरण

काँच की सजावटमें उत्किरण से सुन्दर और सूक्ष्म प्रभाव आता है। यह बहुत प्राचीन कला है, ग्रीक रोमन काल के उत्किरणों के सुन्दर नमूने पाये गये हैं।

यह काटने की नकासी से भिन्न है क्योंकि प्रकाशीय भ्रम के कारण उत्किरण की छिछली चित्र^२ नकासी हलके उभार का भाव देती है।

उत्किरण के कुंदे साधारणतः पैंर से चलाये जाते हैं। एक सुपिर नली में, कई अक्ष (तकुए) लगाये जा सकते हैं। इन अक्षों में $\frac{1}{8}$ से $\frac{1}{4}$ इंच व्यास के, कई भिन्न माप के ताम्र चक्र या बिम्ब स्थित किये जा सकते हैं।

जिस वस्तु पर उत्किरण करना होता है उसको बिम्ब के नीचे रखा जाता है और वांछित चित्रकारी के लिए वस्तु को इधर-उधर, बिम्ब को स्पर्श करते हुए, घुमाया जाता है। ताम्र बिम्बों में एमरी का चूर्ण तेल में मिलाकर डाला जाता है।

चमकते काँच पर इस प्रकार की शिल्प-कला को या तो ऐसे ही वगैर पालिश किये छोड़ दिया जाता है या अम्ल विधि या कुंकुमी से फिर से अच्छी पालिश कर दी जाती है।

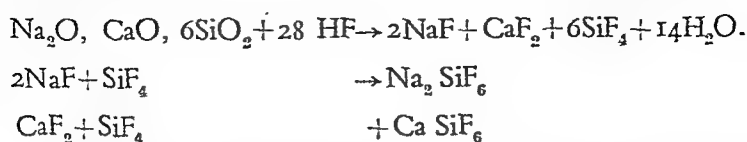
चित्र नकासी कला

सजावट की यह आधुनिक विधि है जिसमें कुछ तो काटने की और कुछ उत्किरण की प्रणालियों का प्रयोग किया जाता है। एक अनुप्रस्थ अक्ष पर पत्थर के कुछ बिम्ब जमा दिये जाते हैं। कुंद बेंच पर स्थित होते हैं और यंत्र द्वारा चलाये जाते हैं। अक्षों पर, बजाय ताम्र बिम्बों के, पत्थर के बिम्ब होते हैं। इनके ऊपरी सिरे पर, जल गिरता रहता है और काँच-वस्तु, पत्थर के काटनेवाले नीचे के किनारे के सम्मुख थामी जाती है। यह प्रणाली उत्किरण विधि से अधिक शीघ्रता युक्त है। वास्तव में इस विधि से अधिक उभरा काम और कटाई होती है तथा सजावट में अधिक सौन्दर्य आ जाता है।

निरेखण^३

प्राविधिक काँच-वस्तुओं पर अंकन और व्यवसाय चिह्न बनाने के लिए, बहुधा निरेखण कला प्रयोग में लायी जाती है।

हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल काँच का शीघ्रता से क्षारण करता है। सोडा चूनायुक्त काँच में होनेवाली रासायनिक क्रिया निम्न समीकरण से व्यक्त की जा सकती है—



सोडियम सिलिको फ्लोराइड काफी विलेय होता है, परन्तु कैल्शियम, पोटेशियम और सीस सिलिको फ्लोराइड अविलेय होते हैं, अतः काँच की सतह पर निक्षेपित रह जाते हैं। इन लवणों के सतहों पर निक्षेपण होने के कारण, अम्ल की क्रिया एक समान नहीं हो पाती, अतः काँच में बुँदलापन-सा आ जाता है। अधिक चूना होने से काँच में यह असमता और बँट जाती है।

हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल से सीस युक्त भारी काँचों का क्षारण शीघ्रता से होता है और पोटेशियम युक्त कठोर काँचों का सबसे कम क्षारण होता है।

गंभीर निरेखण

गहराई युक्त निरेखण का प्रयोग उभरी या रेखीय नकासी उत्पन्न करने के लिए या काँच की सतह से रंगीन आवृत काँच को हटाने के लिए किया जाता है। यह इस प्रकार होता है—

(१) गैसीय हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल—सीस-आवृत पेट्री के चतुर्दिक् खानों में काँच-वस्तुएँ रखी जाती हैं। पेट्री के ढक्कन को खड़ के जोड़ से संमुद्रित किया जाता है। पेट्री के मध्य में सीस आवृत एक वायलर होता है जिसमें सल्फ्यूरिक अम्ल और फ्लूरस्पार होता है। ढक्कन के मध्य में से एक संकीर्ण सीस नली एक तीव्र वाहित नाली से सम्बन्धित होती है। वायलर नीचे से एक छोटे वर्नर द्वारा इतना तप्त किया जाता है कि वह खूब गरम हो जाय। वर्नर तब हटा लिया जाता है और पेट्री दो दिन तक ऐसे ही पड़ी रहती है, तब पेट्री के पेट्री में एक नली द्वारा वायु घुमान करने से, बचा हुआ धूम दूर हो जाता है।

(२) अम्ल घोल—निम्न विलयन अच्छे बताये गये हैं, जिनमें काँच-वस्तु कुछ समय के लिए डुबोयी जाती है।*

* निरेखण वल्कनीकृत खड़ या सीसपात्रों में ही करना चाहिए।

रसायन	चूना युक्त काँच			सीस युक्त काँच
	(१)	(२)	(३)	
हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल	१	१	२	१
सल्फ्यूरिक अम्ल	—	१	—	—
नाइट्रिक अम्ल	—	—	—	१
सोडियम कार्बोनेट	—	—	१	—
जल	५	८	५	८

गंभीर स्वच्छ निरेखण के लिए, काँच की सतह पर से निक्षेपित लवणों को हटा लेना चाहिए और यह तभी हो सकता है जब कि निरेखण की अवधि में काँच हिलता-डुलता रहे, या समय-समय पर ब्रुश से काँच सतह को रगड़ना चाहिए। तनु अम्ल के प्रयोग से क्षारण धीरे-धीरे होता है, परन्तु इससे निरेखण में चमक आ जाती है।

‘नुहिन निरेखण’

जब काँच पर हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल का क्षारण एकसमान नहीं होता तब काँच ‘शर साटिन’ या ‘मैट’ का प्रभाव आ जाता है। निरेखण की अवधि में, काँच की सतह पर, कुछ मात्रा अविलेय सिलिको हाइड्रोफ्लोराइडों की अवक्षेपित हो जाती है, जिसके कारण निरेखण घोल से एक समान क्षारण होने में रुकावट पैदा होती है। साधारणतः एमोनियम-ट्राइ-फ्लोराइड और हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल का घोल प्रयोग में लाया जाता है। घोल में उदासीन लवणों की उपस्थिति से क्रिया में शीघ्रता आ जाती है। निरेखण करने के लिए या तो काँच की सतह को घोल से रँगना चाहिए या काँच-वस्तु को उपयुक्त घोल में डुबोना चाहिए।

तुहिन निरेखण घोल

रसायन	(१)	(२)	(३)	(४)	(५)
हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल	—	२	—	—	१
पोटेशियम फ्लोराइड	१०	—	—	—	—
एमोनियम-वाइ-फ्लोराइड	—	५	१०	१	५
एमोनियम सल्फेट	—	—	१	१	—
एमोनियम कार्बोनेट	—	—	—	—	३
सोडियम कार्बोनेट	—	—	—	—	१
हाइड्रोक्लोरिक अम्ल	१	—	—	१	—
सल्फ्यूरिक अम्ल	—	—	२	—	—
जल	१००	५	१०	—	२

रोध^१

निरेखण से चित्र बनाने के लिए, काँच की सतह पर कोई एक रोध लगाना चाहिए। रोध, काँच से चिपकनेवाली किसी पदार्थ की परत होती है जिस पर हाइड्रो-फ्लोरिक अम्ल की कोई भी क्रिया नहीं हो सकती। रोध, मधुमक्खी का मोम, मोम या राल होते हैं। सबसे सरल प्रकार के रोध के लिए, काँच की सतह पर मोम की रंगीन परत देनी चाहिए या मोम किये हुए पतले कागज का व्यवहार करना चाहिए।

चित्र बनाने के लिए, काँच की सतह से मोम का आवश्यक भाग हटा लेना चाहिए। निरेखण के पश्चात् काँच-वस्तु को गरम जल से धोने से मोम हटाया जा सकता है।

मोहर-लेपियाँ

- (१) हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल में, एमोनियम वाइ फ्लोराइड का तीव्र घोल,
 (२) एमोनियम-वाइ-फ्लोराइड १ भाग
 हाइड्रोक्लोरिक अम्ल १ "

एमोनियम सल्फेट

१ "

हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल

उपयुक्त मात्रा

लेपी, मोहर के पैड पर लगायी जाती है और खड़ की मोहर से काँच-वस्तु पर मोहर लागयी जाती है। निरेखण कुछ ही मिनटों में पूर्ण हो जाता है।

निरेखण यंत्र

काँच-वस्तु की रोख-आवृत सतह पर यंत्र रेखीय चित्र बनाता है। तरंगीय प्रभाव, काँच-वस्तु के घूर्णन से और निरेखण औजार की उदग्र व्युत्क्रमीय गति से प्राप्त होता है।

पेंटाग्राफ यंत्र—इस यंत्र से एक समय में कई भिन्न वस्तुओं पर निरेखण के लिए कोई भी वांछित चित्र चिह्नित करना सम्भव होता है। वांछित चित्र की विधि स्थिर कर ली जाती है और वही विधि, पेंटाग्राफ के रोख को हटाने के साधनों की होती है और विधि अनुसार वही चित्र प्रत्येक काँच-वस्तु की सतह पर अंकित हो जाता है।

तुहिनाच्छादित विद्युत दीप

दीप के अन्दर एक सेकण्ड के लिए हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल और एमोनियम-वाइ-फ्लोराइड का घोल या "श्वेत-अम्ल" ($H_2F_2-NH_4 HF_2$) सीकरित किया जाता है और फिर पानी छिड़ककर दीप धो लिया जाता है।

तुहिन निरेखण के समय जो छोटी प्रसीताएँ बन जाती हैं उनके कोणीयपन को दूर करने के लिए, शुद्ध हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल, दीप के अन्दर सीकरित किया जाता है और तत्पश्चात् दीप को जल से धोया जाता है। तुहिनाच्छादित दीप अतुहिनाच्छादित दीपों से अधिक मजबूत होते हैं।

पट्ट निरेखण

फोटो नकासी प्रणाली से, इस्पात के पट्ट पर चित्र बनाया जाता है। तप्त इस्पात पट्ट पर कुछ रोख की मात्रा फैला दी जाती है और पट्ट पर पतला ऊति कागज^१ खूब दबाकर लगाया जाता है। फिर इस कागज को इस्पात पट्ट से हटाकर काँच की सतह पर रखा जाता है। कागज को जल या अल्कोहल से भिगोकर काँच से हटाया जाता है। इस प्रकार काँच की सतह पर चित्र की रेखाओं को छोड़कर, सब जगहों में रोख लग जाता है। काँच-वस्तु की बाकी सतह पर भी रोख लगाया जाता है और फिर साधारण

विधि से निरेखण किया जाता है। इस प्रणाली से कई काँचों पर एक ही प्रकार का चित्र निरेखित किया जा सकता है।

अम्ल पालिश

आजकल लकड़ी के चक्र से पालिश करने की पुरानी विधि के स्थान पर अम्ल पालिश की विधि प्रयुक्त होने लगी है। यह विधि शीघ्रतायुक्त है, परन्तु अम्ल पालिश कम स्थायी होती है और ऋतु-क्षारण का इस पर अधिक प्रभाव पड़ता है।

काँच वस्तु को पहले तनु हाइड्रोक्लोरिक अम्ल और सल्फ्यूरिक अम्ल के घोल में साफ किया जाता है। तत्पश्चात् काँच-वस्तु निम्नलिखित घोल में १५ से ४५ सेकण्ड तक डुबायी जाती है।

हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल (सान्द्र) १ भाग

सल्फ्यूरिक अम्ल (सान्द्र) २ भाग

तत्पश्चात् काँच-वस्तु को गरम पानी में डुबाया जाता है। यह विधि ३ या ४ बार दोहरायी जाती है और अन्त में काँच-वस्तु को गरम स्थान में सुखा लिया जाता है।

वालू अभिवमन निरेखण

द्वारी काँच को पारभासक बनाने के लिए यह शीघ्रता से काम करनेवाली और मितव्ययी विधि है। प्रौद्योगिकी काँच वस्तुओं को चिह्नित करने या उन पर स्थायी लेबल बनाने के लिए इस प्रणाली का उपयोग किया जाता है। यह विधि तभी मितव्ययी हो सकती है जब कि बहुत-सी वस्तुओं को निरेखित करना होता है। इस विधि में, काँच की सतह पर रुख और गोलकणों की वालू अति वेग से टकरायी जाती है। वायु साधारणतः संपीडक या धौंकनी से धमन की जाती है।

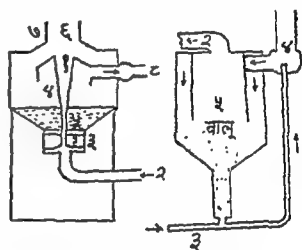
घर्षण से सतह जितनी रुख होती है, उससे अधिक रुख इस विधि से होती है, और अम्ल-निरेखण की तुलना में घर्षण द्वारा भी सतह अधिक रुखी हो जाती है।

वायुधमन यंत्र

(अ) कक्ष (४) के पेंदे का आकार निवाप-पात्र^१ के समान होता है और कक्ष में तुंड के चतुर्दिक् वालू होती है। तुंड नीचे की नली (२) में संतन्वित होता है, और इस नली में ६ इंच से २ वायुमण्डल के दाब की संपीडित वायु धमन की जाती है। निवाप-पात्र से वालू, छोटे छिद्रों

(५) से नीचे की नली (३) में गिरती है। संपीडित वायु, नली (३) के खुले सिरे से वायु को चूषण करती है और इस प्रकार संपीडित वायु में वालू कण उपलब्ध हो जाते हैं। पर, रेखण किये जानेवाले काँच को (६) पर रखा जाता है और काँच पर, वालू मिश्रित वायु बड़े वेग से टकराती है। ढक्कन (७) बदलकर द्वार (६) समंजित किया जा सकता है। इस ढक्कन में उपयुक्त माप का छिद्र होता है, रेचक नली (८) सूक्ष्म वालू धूलि को कर्पित कर लेती है। वायुमण्डल में न्यूनतम धूलि जाय, इसके लिए कुछ नमीवाली वालू का प्रयोग किया जा सकता है या काँच-वस्तु को वंद कक्ष में रखा जा सकता है।

(आ) निवाप-पात्र आकार के पेंदेवाले उपकरण में वालू रखी जाती है। नली (२) से एक उपयुक्त रेचक पंखा, वायु का चूषण करता है। (५) में दाव में कमी आने के कारण, मुड़ी हुई नली (३) में से होकर वायु भीतर वेग से आने लगती है। एक छोटे छिद्र से वालू नली (३) में गिरती है और भीतर जानेवाली वायु से मिश्रित हो जाती है। काँच-वस्तु, छिद्र (४) पर रखी जाती है और वालू, काँच-सतह पर टक्कर मारती है। वाद में वालू कक्ष (५) में फिर से पहुँचती है और व्यवरोधपट्टिकाओं से टकराकर फिर नीचे निवाप-पात्र में गिर पड़ती है। कक्ष और रेचक के मध्य एक जलपात्र होता है जिसके कारण धूलि पंखे में वालू का चूषण नहीं होने पाता। वंद कक्षों के निर्वात यंत्र भी प्रयोग में लाये जा रहे हैं।



[चित्र ४९—वालू अभिधमन यंत्र]

रोध और निवृन्त

वालू अभिधमन में निवृन्त द्वारा काँच की सतह की रक्षा की जाती है। निवृन्त बनाने के लिए साधारणतः जस्ते की पन्नी या कोमल खड़-जैसे पदार्थों का प्रयोग किया जाता है। तीव्र चाकू से इन पर सरल नकशे (डिजाइन) काटे जाते हैं। जटिल

नकशों के लिए, पन्नी का वह भाग, जिसको काटना नहीं होता है, अम्ल निरेखण में उपयोग आनेवाले रोव से रंगा जाता है। तब बिना रंगा भाग तनु नाइट्रिक अम्ल में विलयित कर हटा दिया जाता है। छपे नकशे भी छापने की धातु-पट्टिकाओं द्वारा निकृन्त पर स्थानान्तरित किये जा सकते हैं। खड़ से तैयार किये हुए रोव भी प्रयोग में लाये जाते हैं और इनको काँच सतह पर रंगा जा सकता है या निकृन्त में से होकर निचोड़ कर लगाया जा सकता है।

खड़ से रोव बनाने के लिए, खड़ को सूक्ष्म टुकड़ों में काटकर, एक अच्छी डाट की बंद बोतल में बेजोनि में विलय किया जाता है। यह घोल एक दिन में तैयार हो जाता है। इसमें कुछ कज्जल मिलाकर काँच की सतह पर लगाया जाता है।

सरेस निरेखण

काँच की सतह पर सरेस की परत लगायी जाती है। सूखने पर यह कठोर हो जाती है और चिपकने के कारण काँच की सतह से शंखाभीय टुकड़े पृथक् हो जाते हैं, इससे सतह पर बड़ा सुन्दर प्रभाव पड़ता है। इस प्रणाली द्वारा काँच को परान्व बनाने के लिए प्रयोग में लाया जाता है। सतह की दरारों में तीव्रता होने के कारण इसका प्रयोग पेय एवं भोज्य पात्रों के लिए नहीं किया जाता। काँच पर वालू निरेखण करने के पश्चात् यदि सरेस की परत लगायी जाती है तो अति आकर्षक प्रभाव देख पड़ता है।

विभासी काँच'

तप्त काँच की सतह को कुछ समय के लिए धातु लवणों की वाष्पों के सम्पर्क में लाया जाता है। इस विधि से काँच की बहुत पतली परत पर रासायनिक क्रिया होती है। व्यतिकरण^१ के कारण आपाती प्रकाश^२ के कुछ रंग नष्ट हो जाते हैं और परावर्तित प्रकाश का रंग, नष्ट होनेवाले रंग का पूरक होता है। प्राप्त होनेवाला रंग काँच की धारण-सतह की स्थूलता पर निर्भर करता है। इस प्रकार कोई एक विशिष्ट रंग प्राप्त नहीं होता, परन्तु काँच में मनोहर विभासी रूप आ जाता है।

1. Iridescent glass

2. Interference

3. Incident light

विभासी रंग के लिए मिश्रण

सामान्य प्रभाव के लिए—शुद्ध स्टैनस क्लोराइड		
नीली आभा के लिए	{ स्टैनस क्लोराइड	१६ भाग
	{ स्ट्रान्शियम नाइट्रेट	१ "
	{ वेरियम क्लोराइड	३ "
लाल आभा के लिए	{ स्टैनस क्लोराइड	३५ "
	{ स्ट्रान्शियम नाइट्रेट	३ "
	{ वेरियम क्लोराइड	२ "
उपलीय आभा के लिए	{ स्टैनस क्लोराइड	९ "
	{ विस्मथ नाइट्रेट	१ "

विभासी प्रभाव लाने की विधि

इसके लिए एक विशेष प्रकार की अवगुंठ भट्ठी^१ का प्रयोग किया जाता है जिसमें गहरा उदग्र गड्ढा-सा होता है जो पेंदी के निकट खुला रहता है। धमनाड या पण्टी^२ पर लगी काँच वस्तु, पृथक् होने के पूर्व, कार्य छिद्र में तप्त की जाती है और फिर अवगुंठ भट्ठी के बन्द कक्ष में रखी जाती है। विभासी मिश्रण, पूर्व तापित लोहे की दर्वी में रखकर, अवगुंठ भट्ठी के नीचे खुले स्थान से प्रविष्ट किया जाता है। लवण वाष्प बनकर काँच सतह का क्षारण करते हैं और अन्त में चिमनी से निकल जाते हैं। इस विधि में कुछ हेर-फेर करने से फावराइल काँच, "मुक्तामाता" काँच^३ इत्यादि बनाये जाते हैं।

विभासिता, क्रिया के ताप और समय पर निर्भर करती है। काँचों में उत्तम विभासी प्रभाव लाने के लिए असीस काँच या गहरे रंग के काँच का प्रयोग करना चाहिए।

काँच में द्युति-उत्पादन

द्युति लाने के लिए काँच वस्तु पर कार्वनिक घातु यौगिक से बार्निश की जाती है, जिससे कि तप्त होने के पश्चात् काँच की सतह पर घातु की अति सूक्ष्म परत रह जाती है। कुछ आकार्वनिक या रंगीन आवसाइड भी कार्वनिक माध्य के साथ मिश्रित किये जा सकते हैं। तप्त होने पर कार्वनिक माध्य (वेहिकिल) उड़ जाता है।

घातु रेजिनेट का घोल, ईथरीय तेल, जैसे लेवेण्डर, रोज़मेरी या हलका कर्पूर तेल में बनाया जाता है। काँच-वस्तु के ऊपर घातविक रेजिनेट को रंगकर या काँच-वस्तु को उसमें डुबोकर, सुखाया जाता है। फिर काँच-वस्तु को लेयर में रखकर तप्त करने से सुन्दर द्युति उत्पन्न हो जाती है।

द्युति लानेवाले घोल

	लाल वादामी चमक	भूरी चमक	वादामी चमक
लोह रेजिनेट	१० भाग	—	—
सीस रेजिनेट	१० ”	१० भाग	१० भाग
तेल	२० ”	२० ”	२० ”
कोबाल्ट रेजिनेट	—	१० ”	—
मैगनीज़ रेजिनेट	—	—	१० ”

अलंकृति चिन्ह

काँच-वस्तु की सतह पर, खड़ की मोहर से तनु जल-काँच के घोल की मोहर लगायी जाती है और तब उसके ऊपर काँसे के चूर्ण, अल्यूमीनियम के चूर्ण या एग्रेट को छिड़ककर तप्त किया जाता है, जिससे कि काँसे और रजत का सफेद प्रभाव आता है।

रजतरोपण

अवक्षेपित^१ चाक और अलकोहल से काँच की सतह स्वच्छ की जाती है और तब काँचपट्टिका को समतल सतह पर इस प्रकार रखा जाता है जिससे रोपवाली सतह ऊपर रहे।

रजत नाइट्रेट के जल-विलयन में एमोनिया इतना मिलाया जाता है कि प्रथम अवक्षेप फिर से विलय हो जाय और तब इस विलयन में किसी उपयुक्त अवकारक का विलयन, जैसे राचेस लवण, अंगूर शर्करा, इमली अम्ल या एलडीहाइड^२ मिलाया जाता है।

उपयुक्त ताप के मिश्रित विलयन को काँच की सतह पर उँडेलकर पूरे ऊपरी भाग में फैलाया जाता है। अवकारक के कारण विलयन से रजत धातु निकल आती है और काँच-सतह पर सूक्ष्म रजत-पटल के रूप में रोपित हो जाती है। इस सूक्ष्म पटल को सुरक्षित रखने के लिए इसके ऊपर रंग दिया जा सकता है या इसके ऊपर ताम्र विद्युत्लेपन कर, ताम्र के ऊपर वार्निस लगायी जा सकती है।

निर्वात आसवन द्वारा रजत रोपण

निर्वात आसवन द्वारा भी रजतरोपण किया जा सकता है और काँच की सतह पर अल्यूमिनियम धातु का रोपण किया जा सकता है। अल्यूमिनियम के सूक्ष्म पटल के कुछ आक्सीकरण होने के पश्चात् फिर वायु का कोई प्रभाव नहीं होता। इस प्रकार का रोपण, ज्योतिषीय दूरबीनों के लिए अत्यन्त उपयोगी है। इस पर पुनः पालिश भी की जा सकती है।

अभिरंजन^१

अति सूक्ष्म रजत यौगिक, जैसे कि रजत क्लोराइड या रजत कार्बोनेट का एक भाग और लाल या पीली मिट्टी ५ से १० भाग को जल के साथ मिश्रित कर लेपी बनायी जाती है। यह लेपी काँच सतह पर लगायी जाती है। फिर काँच को अवगुंठ भट्ठी में रखकर तप्त किया जाता है। अभितापन ताप से निम्न ताप पर इसका तापन किया जाता है। इस क्रिया से काँच में पीला रंग या पीत निरेखण देख पड़ने लगता है। लाल निरेखण के लिए, स्वर्ण या ताम्र का प्रयोग किया जाता है। ताम्र की दशा में, ताम्र आक्साइड या सल्फेट का प्रयोग होता है और कई बार तप्त करना पड़ता है। अन्तिम तापन अवकारक वातावरण में किया जाता है और तब लाल निरेखण प्राप्त होता है।

आकाचन

आकाचन^२ की विधि

(१) शीत विधि—काँच की सतह पर, सामान्य रंग वृक्ष द्वारा रंग दिये जाते हैं, और शीघ्रतापूर्वक सुखा लिये जाते हैं। इस प्रकार के रंग बहुत ही आसानी से खुरचे जा सकते हैं। ये वास्तव में यथार्थ आकाच नहीं होते। यथार्थ आकाच, निम्न ताप पर द्रवित होनेवाले काँच होते हैं।

(२) (क) काँच की सतह पर आकाच से एक नकशा बनाया जाता है। शुष्क होने के पश्चात् काँच को कुछ देर के लिए रक्त ऊष्मा की अवगुंठ भट्ठी में रखा जाता है। काँच में रंग उत्पन्न करनेवाले धातु-आक्साइडों, लवणों या सिर्फ धातुओं और द्रावक का प्रयोग किया जाता है। वालू, लाल सीस और सुहागे के मिश्रण को द्रवित करने से द्रावक बनता है। आकाच चूर्ण को लगाने के लिए अच्छी वार्निश या गोंद माध्य का प्रयोग किया जाता है। अवगुंठ भट्ठी में आकाच द्रवित हो जाता है और काँच की सतह पर वास्तविक काचन बन जाता है।

(ख) काँच की सतह पर ववूल गोंद के विलयन या वार्निश से नकशा बनाया जाता है और उस पर आकाच चूर्ण छिड़क दिया जाता है। शुष्क होने पर काँच-वस्तु अवगुंठ भट्ठी में तप्त की जाती है।

उपयुक्त द्रावक निम्न हैं—

(१) अपारदर्शी आकाच

	(अ)	(आ)
वालू	४० भाग	३० भाग
लाल सीस	७० "	८० "
सुहागा	२० "	१० "

(२) पारदर्शी आकाच (एनामेल)

	(अ)	(आ)	(इ)
वालू	१० भाग	१० भाग	१० भाग
लाल सीस	७० "	८० "	६० "
बोरिक अम्ल	२० "	—	१० "
सुहागा	—	४० "	१० "

उपयुक्त वर्णक निम्न हैं—

(१) पारदर्शक आकाच

रंग	रसायन	भाग
पीला-हरा	{ ताम्र आक्साइड यूरेनियम आक्साइड	१० २
नीला	कोबाल्ट आक्साइड	२

(२) अपारदर्शक आकाश

रंग	रसायन	भाग
हरा	{ पोटेशियम डाइक्रोमेट	२
	{ ताम्र आक्साइड	२
गहरा नीला	कोबाल्ट आक्साइड	१
काला	{ कोबाल्ट आक्साइड	४
	{ ताम्र आक्साइड	२
	{ लोह आक्साइड	१
	{ मैंगनीज डाइआक्साइड	१

वर्णक को द्रावक के साथ द्रवित किया जाता है और फिर जल में उड़ेल कर ठंडा किया जाता है। फिर उसको सूक्ष्म पीसकर लगाया जाता है। कुछ दशाओं में द्रावक पहले तैयार किया जाता है और तब निम्न अनुपात में, वर्णक के साथ मिश्रित किया जाता है।

वर्ण	द्रावक की मात्रा	वर्णक की मात्रा
हरा	१०० भाग	ताम्र आक्साइड ८ भाग
आसमानी	१०० "	कोबाल्ट आक्साइड १.५ भाग

(ग) महान् धातुओं, जैसे स्वर्ण, रजत और प्लेटिनम को लगाने के लिए अवक्षेपित धातु या उसका अन्य यौगिक चूर्ण तथा निम्न द्रवांकवाली वीरेट द्रावक की कुछ मात्रा का मिश्रण कर, वार्निश या गोंद के साथ काँच सतह पर लगाया जाता है। जब काँच की सतह पर, रजत की तह जम जाती है तब विद्युत्लेपन द्वारा यह और स्थूल की जा सकती है। विद्युत्लेपन द्वारा, अन्य धातुएँ, जैसे क्रोमियम आदि भी रजत परत पर लगायी जा सकती हैं।

अठारहवाँ अध्याय

काँच-वस्तुओं में दोष

काँच-वस्तुओं में दोष दो मुख्य कारणों से आते हैं—

- (१) काँच में दोष—पत्थर, धागे, फफोले, बीज और रंग की खराबी ।
- (२) कारीगरी में दोष—टूट, दरारें, विकृतियाँ, खराब पालिश, साँचे के चिह्न और भद्दा आकार ।

(१) पत्थर

पत्थर अकाँचीय पदार्थ है और काँच में तब उत्पन्न होता है जब कि—

- (क) किसी 'कच्चे' (अनिर्मित) पदार्थ के कण बहुत बड़े होते हैं,
- (ख) काँच में वन्य मिट्टी के घुलने के कारण, ऊष्मसह पदार्थों की निस्तापित मिट्टी के कण स्वतन्त्र हो जाते हैं,
- (ग) भट्ठी की छत से या किसी और स्थान से, ऊष्मा के कारण, ऊष्मसह पदार्थों के टुकड़े द्रुत काँच में गिर पड़ते हैं,
- (घ) काँच में विकाचरण होता है ।

पत्थर रासायनिक विश्लेषण और सूक्ष्मदर्शी परीक्षण द्वारा अभिज्ञात किये जा सकते हैं ।

पत्थरों के साधारण लोत

पत्थर

क्वार्ट्ज
क्रिस्टोबेलाइट
ट्रिडिमाइट
बोलसटोनाइट
सियुडो-बोलसटोनाइट
म्यूलाइट
कोरण्डम

लोत

अद्रवित बालू
छत और सिलका ईंट; विकाचरण
" " " "
विकाचरण
विकाचरण
ऊष्मसह पदार्थ
पात्र या कुण्ड पत्थर

डिविट्राइट

विकाचरण

नेफलाइट

ऊष्मसह पदार्थ या विकाचरण

कार्नेगियाइट

" " "

डिओपसाइड

विकाचरण

पत्थरों के रोकने का उपाय

निम्न नियमों का पालन करने से, पत्थरों का बनना बहुत हद तक रोका जा सकता है—

- (१) काँच-मिश्रण के ऊँचे द्रवण ताप के सब पदार्थों को इतने छोटे आकार का बना लेना चाहिए जिसमें वे २०-अक्ष चालनी से गमन कर सकें ।
- (२) द्रवण ताप, यथासंभव उच्च और पर्याप्त समय के लिए बनाये रखना चाहिए ।
- (३) काँच-मिश्रण अच्छी तरह मिश्रित करना चाहिए ।
- (४) काँच द्रवण पात्र को कम सरल, घनी बनावट का तथा पूर्ण काँचीय बनाना चाहिए । काँच-मिश्रण भरने के पूर्व पात्र को काचित (ग्लेज्ड) करना चाहिए । पात्र के पेंदे को कभी खुरचना नहीं चाहिए ।
- (५) उतरानेवाले बल्यों का और अल्प पात्रों का उचित रीति से निर्माण होना चाहिए और उनके साथ वही उपचार करना चाहिए जो पात्र के साथ किया जाता है ।

पत्थर काँच के रूप को ही नहीं बिगाड़ते हैं, बल्कि काँच की शक्ति को भी कम करते हैं । क्योंकि पत्थरों और काँच के प्रसार-गुणों में अन्तर होने के कारण, पत्थरों से काँच में छोटी दरारें आ जाती हैं ।

विकाचरण पत्थर साधारणतया छोटे होते हैं और उनके चतुर्दिक् परिवर्तित रचना का ध्यान और धागेदार ऐसा काँच हो सकता है जिससे केलास पृथक् हो गये हों । विकाचरण पत्थर रोकने के लिए, काँच की क्रिया द्रवांक से काफी ऊँचे ताप पर करनी चाहिए । इसको सफल करने के लिए अल्यूमिनियम, वोरन या बेरियम, आक्साइडों की अल्प मात्रा का योग करना चाहिए, इससे द्रवांक कम हो जाता है ।

धागे

धागे, काँच की असमांगता के कारण होते हैं, जिनके दो प्रकार हैं—

(१) रचना के धागे

यदि काँच-मिश्रण भली प्रकार मिश्रित नहीं हुआ है तो किसी अनिर्मित पदार्थ के स्थानीय सांद्रण में ऐसा काँच बन सकता है जिसका वर्तनांक बाकी काँच के वर्तनांक से भिन्न हो। उनमें धागे, निम्न दशाओं में उत्पन्न हो सकते हैं—

- (क) नयी कुण्ड भट्टियों में जहाँ अल्पसह शिलाओं का शीघ्रता से आरण होता है,
- (ख) काँच-मिश्रण को ठीक से न मिलाने से,
- (ग) अपर्याप्त द्रवित ताप होने से काँच अति श्यान हो जाता है और काँच में अननांगता आ जाती है,
- (घ) अत्यधिक अल्यूमिना होने से, काँचों में अधिक श्यानता आ जाती है।

(२) संगृहीत धागे

काँच को कार्यकरण ताप पर ठंडा करने पर, कभी-कभी काँच के ताप में असमानता आ जाती है और संग्रह करने पर, संगृहीत काँच में तप्त और ठंडे काँच की मिलावट हो जाती है, जिससे संगृहीत काँच में धागे आ जाते हैं। ये धागे कई सूक्ष्म और समानान्तर रेखाओं के रूप में होते हैं। संग्रह करते समय कुंतल मरोड़ें आ जाती हैं, परन्तु ये निगान सिर्फ सतह पर रहते हैं।

यदि धागेदार काँच किसी ऐसे तरल पदार्थ में डुबोया जाय जिसका वर्तनांक काँच जैसा ही हो तो संगृहीत धागे अदृश्य हो जायेंगे, परन्तु रचना के धागे दृष्टिगोचर बने रहेंगे। सोडा-चूना युक्त काँच के परीक्षण के लिए सबसे उपयुक्त तरल सोनो क्लोरो-बेन्जीन है जिसमें वर्तनांक को घटाने या बढ़ाने के लिए पेट्रोलियम ईथर या कार्बन-डाइ-सल्फाइड क्रम से मिलाया जा सकता है।

ये धागे कारीगरी की अकुशलता के कारण उत्पन्न होते हैं। परन्तु कभी-कभी काँच की सतह और भीतर के द्रुत काँच के ताप में अन्तर होने के कारण, अति सावधानी से संग्रह करने पर भी यह आ ही जाते हैं।

फफोले और बीज

असावधानी से काँच संग्रह करने में जो वायु के बुलबुले काँच में आ जाते हैं, उनको 'फफोले' कहा जाता है। गैस के बुलबुलों को 'बीज' कहा जाता है। द्रवण अवधि में कुछ गैस बनती या विस्थापित होती है और शोषण करने पर भी जो गैस रह जाती है,

वही काँच में “बीज” कहकर व्यक्त की जाती है। बीज, सर्वदा दृढ़ इंच व्यास से कम होते हैं। फफोले और बीज, काँच में किसी भी रूप में हो सकते हैं। गलाकाएँ, नलियाँ और चादरी काँच में, ये केशों के रूप में कर्षण किये जा सकते हैं। बीज, पात्र से अधिक कुण्ड भट्ठी में पाये जाते हैं। कुण्ड में बीजरहित काँच के लिए आवश्यक है कि द्रवण कक्ष में ऊँचा ताप रखा जाय और काँच भी द्रवण कक्ष में पर्याप्त समय तक रहे, जिसमें सम्पूर्ण बीज ऊपर उठकर निकल जाय। यह तभी सम्भव है जब कि प्रयोग में आनेवाला काँच नियमित रूप से काम में लाया जाय। यदि द्रुत या शोधित काँच का ताप पुनः बढ़ाया जाता है तो विलीन गैसों के निकास के कारण बीज पुनः बन जा सकते हैं।

रंग की खराबी

अच्छे रंगहीन काँच या रंगीन काँच तैयार करने के लिए यह आवश्यक है कि ‘कच्चे’ (अनिर्मित) पदार्थों में लोहा, ऊष्मसह पदार्थों का क्षारण, भट्ठियों का ताप, वायुमण्डल की प्रकृति, टूटे काँच और भट्ठी में काँच की अवधि पर सावधानी से नियंत्रण रखा जाय। तत्पश्चात् काँच के प्राप्त नमूनों के अनुसार वर्णकों और विरंजन पदार्थों को संलग्न किया जाय। सामान्य काँच वस्तु के लिए विरंजन या वर्णक का नियंत्रण आवश्यक नहीं है, परन्तु उत्तम प्रकार की काँच-वस्तु के लिए यथार्थ नियंत्रण अत्यावश्यक है।

(२) कारीगरी में दोष

कारीगरी में दोष तभी आता है जब कि कारीगर या तो असावधानी से कार्य करता है या उसमें कुशलता की न्यूनता होती है। साँचे और औजारों की खराबी से भी दोष आ जाते हैं। अधिकतर यह दोष तप्त काँच के विशिष्ट गुणों (प्रापर्टीज) के कारण आते हैं।

कार्य पराधि के निम्न भाग में श्यानता में शीघ्र वृद्धि के कारण काँच अन्तिम आकार में बनने के पूर्व ही, कभी-कभी, ठोस हो जाता है। जब काँच का पीडन किया जाता है तो साँचे के लोह भागों के सम्पर्क में आने से, काँच शीघ्र ठंडा हो जाता है और सतह में सिकुड़नें पड़ जाती हैं। कोमलांक के कुछ निम्न ताप पर जो काँच ठंडा किया जाता है और ठंडी वस्तु के सम्पर्क में आता है तो ताप-परिवर्तन-सहनता में उच्च सुग्राहिता (सेंसिटिविटी) के कारण, काँच में दरारें आ जाती हैं।

पीडन यंत्र के मज्जक में अधिक दाब होने से, सूक्ष्म दरारें बनने के कारण, पीडित वस्तुओं में दरारें या विकृतियाँ आ जाती हैं। ये सूक्ष्म दरारें कभी-कभी अदृश्य होती हैं, परन्तु अभितापन के समय, इनमें विकसित होने की प्रवृत्ति होती है। पीडित काँच-वस्तुओं के किनारों की दरारें उच्च ताप पर, अग्नि पालिश के समय, दूर हो जाती हैं।

पारिभाषिक शब्दावली

अंतर्निमेय interchangeable.	अभिरंजन staining
अंशांकित graduated.	अभिलेखन recording.
अंशित calibrated.	अलंवन holders.
अकाचन enamel. दे० 'आकाचन	अलोप्टन deflocculation
अक्रिय invert, जड़	अवकारक reducing agent.
अग्निप्रमार्ज fire-polish.	अवकृत reduced
अधिगम्यता accessibility.	अवक्षेपण precipitation.
अधिशीतल (अल्पशीतित) under-cooled.	अवगुंठन muffle.
अनीक facets.	अवगुंठ भट्ठी. muffle furnace.
अनुदैर्घ्य longitudinally.	अवतल concave.
अनुप्रस्थ-दे० क्षैतिज	अवयव constituent.
अनुप्रस्थ समतल horizontal plane.	अवरक्त infra-red.
अनुमापन titrate.	अवर्णक achromatic.
अनुवर्त्यकाट cross section.	अवशोषक absorbing.
अनुव्यास पट्टिका diametrical plate.	अवसाद deposit.
अपघर्षण abrasion.	अवसादीय sedimentary, कल्कीय
अपद्रव्य impurities.	अवस्थितत्व inertia, जड़ता
अपवर्तनताप inversion temperature.	अविच्छेदित undecomposed
अपिंडी कोयला non-cankering coal.	अवियुत undissociated.
अभय काँच safety glass.	अव्यवहित भट्टियाँ direct furnances.
अभितापन (निस्तापन) annealing.	असकेन्द्र कील eccentric pin.
—ताप annealing temperature.	आंतरायिक intermittent.
अभिनत inclined	आकाचन enamelling.
अभिनाल hose.	आक्षुरित milled.
	आग्नेय शिलाएँ igneous rocks.
	आतंचन (स्कंदन) coagulation
	आत्मग automatic, स्वचालित

आपाती प्रकाश incident light.

आर्द्रताग्राही hygroscopic.

आलंबित suspended.

ईषा shaft.

उत्किरण engraving.

उत्क्रमण reversal व्युत्क्रम

उत्सर्जन emitting. emission.

उत्सर्जित emitted.

उत्तापदीप्त incandescent.

उत्तापनापक pyrometer.

उदग्र vertical

उद्भाव invention, उपज्ञा

उपकरण apparatus.

उपजात byproduct.

उपनेत्र eyepiece.

उपलंभन detection, परिचयन

उपल opal.

उपलीयता opalescent effect, opa-
lescence.

उपस्नेह, दे० स्नेहक

उपादान batch.

उष्मसह refractory.

उष्माशोषक endo-thermic.

उष्मीय calorific.

ऊतिकागज tissue paper.

ऊर्ध्वावर vertical (उदग्र)

ऊष्मसह-दे० 'उष्मसह'

ऊष्मारसायन thermo-chemistry.

ऊष्माशोषक endothermic

एकवर्णिक mono-chromatic.

एकान्तरण से alternately.

एकान्तरिक रूप में alternately.

एमरी emery.

क

कटाव वेयरिंग notch. bearing.

कपाट valve.

कर्षण drawing.

कलिलमय, कलिलीय colloidal.

कलीचूना quicklime, जीवचूर्णक

काँच-धमन lamp working.

काँच-निर्माता manufacturer.

काँचपिण्ड block glass.

काँच-प्रदाय यन्त्र feeder

काँच-मिश्रण batch.

काँचीय vitreous.

काँटा fork.

काचरण vitrification.

काचन glaze.

काचित glazed.

कीलक wedge, पच्चर, स्कान

कुंकुमी rouge.

कुंडभट्ठी tank furnace.

कुट्यलोह malleable cast iron,

घातवर्ध्य लोह

कुन्तल spiral.

कुलक (सनूह) set.

कूर्पर उद्यमान bell-crank levers.

कूर्पर मूठिया crank handle.

कैम cam.

कोण-प्रवणन-यंत्र bewelling machine.	जीवचूर्णक (वेबुझा चूना), कलीचूना quick-lime
कोण लोह angle iron.	झाँवाँ clinkering coal, clinker.
कोन cone. शंकु	झामन clinker.
कोमलांक softening point, मृदु-करणांक	झाँवाँ clinker pumice.
क्रियाकरण operation, चालन	टूटा काँच cullet.
क्षय गैस waste gas	डक catch.
गठन (बनावट) texture.	डाँड paddle.
गर्तन pitting.	डोरियापन cordiness and stringiness.
गलनांक fusion point.	तननशक्ति tensile strength.
गलनीय fusible.	तनु diluted.
गाम (कैम) cam.	तनुकारक diluent.
गुणक factor.	तरलांक liquid temperature, liquidus.
घटक component.	तापदीप्त incandescent, उत्तापदीप्त
घरिया, घड़िया crucible, मूपा	तापन ignition; दे० प्रज्वलन
घर्घरी pulley.	तापन-छिद्र gloryhole.
घूर्ण moment.	तापप्रवणता temperature gradient.
घोल slurry.	तापमापन द्वारा calorimetrically.
चक्रण circulation.	तापयुग्म thermocouple.
चतुरनीक tetrachedral.	तापीय thermal.
चापदीप arc lamp.	तापीय सहन शक्ति thermal endurance
चालनी sieve.	तुहिन निरेखण matt etching.
चित्रण recording, अभिलेखन	त्रिमय पद्धति ternary system.
चित्रनकासी intaglio work	त्रिवैम three dimensional.
छादनी scum.	दंतचक्र gear.
जड़ता (दे० अवस्थितत्व)	दंतिका pinion.
जतुक्य (बिटुमिनी) bituminous.	
जलप्रमाप water gauge.	
जीर्णक peat.	

दंतिचक्र sprocket wheel.
दाबप्रमापी pressure gauge.
दाह cumbustible.
दीप्तिछड़ glow bars.
दीप्तिमापी photometer.
दीर्घवृत्ताकार elliptical.
देशक indicator.
देशन indication.
दो कोणीय दन्तचक्र bevelled gear wheels.

दोलक—दे० विचित्र
द्रवांक squatting points.
द्रावक flux.
द्रावण melting.
द्रुत काँच molten glass.
द्वारी काँच window glass.
द्वितीयक वायु secondary air.
द्विभास्त्रिक, द्वैपोष्ठिक dibasic.
घमनकरण blowing operation.
घमनाड blow-pipe.
घमगोर्ष blow-head.
घातुमल slag.
घारा मापी galvanometer.
घुरा shaft, ईषा, वक्राक्ष
घ्रुवान polaroid.
घ्रुवीयण polarization.
घ्रुवीयित polarized.
घ्रुवीयेक्ष polariscope.
घ्वानकी accoustics.
नाली flue.

निकृत stencil.
निक्षेप deposit.
निपीड़ तापक autoclave.
नियतांक constant.
निरन्त दाँते caterpillar feet.
निरन्त पट्टी caterpillar conveyor.
निरस्तक take-out.
निरंखण etching.
निरेखित काँच etched glass.
निर्गमन वर्णक्रम emission spectrum.
निर्जलन dehydration.
निर्वात vacuum.
निर्वात पंप an exhaust.
निवापपात्र hopper.
निष्क्रम outlet.
निस्तापन annealing, (अभिजापन),
burning, calcination.
निस्तापित calcined; annealed.
निस्तापित मिट्टी grog.
निष्क्रम संगम exit ports.
निस्तादन depositing.
निष्क्रम exit; outlet.
पट्टिया block, काँच-पिंड
पट्टिका काँच plate glass
पट्टिका slab.
पनारीदार corrugated.
परिक्रमण rotation.
परावप shovel, बेलचा
परावैगनी ultraviolet. (दे० पारजन्तु)

परिवर्त्य कपाट reversal valves.
 पाट pot, पात्र
 पाट भट्ठी pot furnace.
 पात्र pot.
 पारगमिता transparent.
 पारगम्यता permeability.
 पारजम्बु (दे० परावैगनी)
 पारदर्शी transparent.
 पारभासक translucent.
 पाद्य वा पाणी loop.
 पिंडी कोयला caking coal.
 पीडित pressed.
 पीडित वस्तुएं pressed wares.
 पुनरापन recuperation.
 पुनरापन recuperative.
 पुनर्जनित्र regenerative, regene-
 rator.
 पूरक supplementary.
 पूर्णक finisher.
 पृथक्कारक separator.
 पृथक्कारी insulator.
 पैठिक (भास्मिक) basic.
 प्रकाशकीय संहति optical system.
 प्रकाशिकी optics.
 प्रकाशीय काँच optical glass.
 प्रकेवल ताप absolute tempera-
 ture.
 प्रक्लेद्य deliquescent.
 प्रज्वलन ignition.
 प्रतिकर्मक reagent.

प्रतिदीप्त fluorescent.
 प्रतिदीप्तता fluorescence.
 प्रतिनिस्तापन dis-annealing.
 प्रतिबंधक brake.
 प्रतिबल stress.
 प्रतिवर्त्य reversible.
 प्रत्यास्यता elasticity.
 प्रदर्शक चक्र guide wheels.
 प्रवणन, दे० कोण-प्रवणन
 प्रसीतिचक्र grooved wheels
 प्रसीताएँ grooves
 प्रोद्वावन eleutriation.
 प्लव float.
 प्लवक floater.
 प्लावी विधि method of floatation.
 फलक blade.
 फोटोग्राफ पट्टिका photographic
 plate.
 बंधन पदार्थ bonding material.
 बक crane.
 बनावट texture.
 बरा चूना quick lime, कली चूना
 बालटू bolt.
 विल्लौर पत्थर rock quartz, rock
 crystal.
 बुलबुले seeds.
 बेलनाकार cyllindrical रंभाकार
 ब्रिटिश उष्मा मात्रक (ब्रि. उ. मा.)
 British thermal unit.

भट्ठा kiln.	लोष्ठन coagulation, स्कंदन
अमि thread.	वंग tin.
भास्मिक (दे० पैठिक)	वक्राक्ष shaft, ईषा, घुरा
मज्जक plunger.	वयनयंत्र textile machine.
महोपाक्ष goggle.	वर्ण अंध colour blind.
माक्षिक pyrites.	वर्णक colouring agent.
माध्यम medium.	वर्णक्रम परास spectrum range.
मानकीकृत standard.	वर्ण-विषयन chromatic aberration.
मुक्तामाता काँच mother of pearl glass.	वर्तन refraction.
मुरदाशंख litharge.	वर्तनांक refracting index, refracting power.
मृदुलक bloom. आवर	वर्तिशक्ति candle power.
मृदुकरणांक, मृदुलांक softening point.	वल्कनीकृत vulcanised.
मृदुतापांक softening temperature.	वसीय fatty.
यवक्षार pearl ash.	वहति (बहाव) draught.
योगशील additive	वहतिभट्ठी draft kiln.
रचना composition.	वायुचालित pneumatically operated.
रजतरोपण silvering.	विकर्ण स्थिति diagonal position.
रम्भाकार cylindrical.	विकाचरण devitrification.
रुज rouge, कुंकुमी	विकृति strain.
रूपण shaping.	विक्षेप deflection.
रूपामाखी, दे० माक्षिक	विक्षेपण dispersion.
रेखकीय रूप geometric structure.	विघटित disintegrated.
रेखीय linear.	विद्युच्चाप electric arc.
रोव resist.	विद्युदग्र electrode.
लंबरेखा perpendicular.	विद्युद्दीप bulb.
लिखिज graphic; graphite.	विद्युद्विश्लेष्य electrolytic.
लेखाचित्र graph.	विभासी काँच iridescent glass.
लेपी paste.	

वियुक्त, वियुक्त dissociated.	संवरित clamped.
विरामपट्ट resting plate.	संवान joint.
विवध (वहँगी, दोलक) bracket.	संवानित welded; fused on.
विभाजीय दरार forked fracture.	संपतन coinciding.
विसंचाहित insulated.	संपीडक compressor.
वेरियक variac.	संमितीय symmetrical.
व्यतिकरण interference.	संमुद्रण sealing.
व्यवरोध पट्टिकाएँ baffle plates.	संरचना composition.
व्याकुंचन वारामापी deflection galvanometer.	संवादी corresponding.
शंकु cone.	संसंजन, संसक्ति cohesion.
शंखाभीय conchoidal.	संहित क्रिया नियम law of mass action.
शल्लकन scaling.	सपुंजित होना sinter.
शक्यमान विधि potentio-metric method.	समंजन adjustment. .
शीकरण atomising.	समंजनीय adjustable.
शून्यक—दे० (निर्वात)	समकालिक synchronised.
शोधक fining agent.	समवेद्य उष्मा sensible heat
श्यानता परास viscosity range.	समांग homogeneous.
संक्षारण corrosive.	समावरण enclosure.
संगम port.	समाई capacity.
संघनित condensed.	सरंध्र porous.
संचरण circulation.	सांद्रण concentration.
संचरण transmission.	सीसा आक्साइड lead oxide.
संचकित moulded.	सुग्राहिता sensitivity.
संचायक accumulator.	सुघट्यक plasticizer.
संतत वर्णक्रम continuous spec- trum.	सुघट्यता plasticity.
नंदंश tongs.	सुद्रवणातु eutectics.
संधार fusion (संगलन); clamp.	सुपव alcohol, एलकोहल
	सुपिर hollow.
	सुपिर अरीय भुजा hollow radial

arm.

सूत्र grain.

सेतुभित्ति bridge-wall.

सेलखडी काँच alabaster glass.

स्कंद spring, कमानी

स्कंदन coagulation, आतंचन

स्कन्द शीर्ष springhead.

स्नेहक lubricant.

स्फान (कीलक) wedge.

स्फारी भाग flange.

स्रोत source.

हरसोठ (जिप्सम) gypsum.

हस्तक lever, उद्याम

अनुक्रमणिका

अंशान ११३	अत्युमिनियम आक्साइड ३९
अकाचन, दे० 'आकाचन'	अवकरण भाग १५९
अक्रिय १९५	अवकरण वातावरण ५१, ५२
अग्नि-मिट्टी १८७, २००, २०१	अवकारक १७, २९, ३९, ४४, ४५, १६७
'अङ्गु' २३१, २३९	अवकारक द्रव्य ४४
अणुसूत्र ६६, ६७, ६८	अवकृत ३८, ४३
'अधिशोतित तरल' १३४	अवक्षेप १३६, १३७
अनुप्रस्य काट ९१, २२५	अवगुंठ २२९, २३०
अनुमापन १२५	अवतल १७५
अन्तर्निमेय ११४	अवर्णक १५
अपारदर्शक २, ४, ६, ४१	अवर्णक संयोजन १०३, १०४
अभंगुर काँच २९६	अविच्छेदित २९
अभय काँच ९, १६, २९५, २९६	अविलेय ३५
अभितापन-परास, दे० निस्तापन-परास १२१	अशुद्धियाँ २७, ३५, ३६, ६५
अभितापन भट्ठी २२५	'अश्वनाल ज्वाला' २१८
अभिरंजन (स्टेनिंग) ५२, ३१९	असीस (क्राउन) काँच १०४, १०६
अमेरिका (काँच-निर्माण) ८, ३३, २७७	असेरियन १०
अम्बरवर्ण ३०, ३२, ५२	'अस्थायी विकृतियाँ' ११५
अम्लीय आक्साइड १७	अस्थिभस्म ५५
अम्लीय ऊष्मसह १८०	आइडोकोसीन १२६
अर्धस्वतः चालित ३७	आइने १३४
अर्हा १३०, १०५	आउर वाख ९७
अलवाइट ३९	आकाचन ५, ११, ३१९, ३२०
अलेक्जेन्डर सिविरस ४	आकार देना २७५
अलेक्जेन्ड्रिया ३	आक्सीकारक १७, ३९, ४३; ५८, १६७
अल्युमिना ५, ३५, ४०, ११२, १२१, १८२, १९०	आग्नेय शिलाएँ १८
	आत्मग यंत्र ६२, २५७, २६०

आक्सोडियन १	ऊष्मा रसायन १५३
आर्सेनिक ५८	'ऊष्मा चोपक' १५५
आर्सेनियस आक्साइड २८, ४५	'ऊष्मीय तीव्रता' १५७
वासव भाग १५९	'ऊष्मीय शक्ति' १५५
बान्गुन तेल १४७	एडिसन १६
बास्ट्रिया (काँच-निर्माण) १३	एनारथाइट ३९
इंगलैंड (काँच-निर्माण) ६, १५, १६,	एमोनियम नाइट्रेट ४५
२३७	एल रेमवो २८८
इटली (काँच निर्माण) ३, ६, १०	एवेन्दुरीन काँच ४७, ४८, ५५
इलीजावेथ ७	एसवेत्तट्स ४१, १८२
ईवन १४०, १६७, १६८	एन्टीमनी आक्साइड ४५
ईराक २, ३	एन्थ्रेसोइट १४२, १४५
ईपा ३००	ऐवे १६
उत्किरण ६, ३०९	ओम ८६
'उत्तम प्रकृति' ११२	ओवेन यंत्र १४, २६२, २६३
उत्तापमापक (पाइरोमीटर) १६९, १७६	'कंठ' २१७, २१८
उत्पादक गैस १५८	कंठवल्य साँचा २४७, २४९, २५०
उद्विकासन १९४	कठोरता ९७, ९८
उद्यम २८१	कपाट २४७, २५२
उपजात २९, ४८	'कलरी' १५२
उपल (ओपल) १८, ५५	कलिलीय ४९, १०७
उपलीयता २९, ४५, ५२	काँच द्रवण २७, २६९
उपादान १७	काँच द्रावण २९, ३१, ३५
'उष्णसंघ' १७२	काँच-घागा ९, १६, ३०२
ऊति कागज ३१३	काँच-नली २९७
ऊर्ध्व विद्युत भट्ठी १००	काँच प्रदाय यंत्र ९, १४, २५७, २५९,
ऊष्मसह १४, ३८, ३९, १८०, २८०	२६०
ऊष्मसहता १९७	काँच प्रवाह प्रदायक यंत्र २५७
ऊष्मा-चालकता ३२, ३७, ८९	काँच-पट्टिका २८९, २९३
ऊष्मा रश्मि १०९	काँच भट्ठियाँ २०७

काँच-मिश्रण २९, ३५, ६१, २६९

काँचीय १९४

काँचीय पदार्थ १३३

कागज स्फार २३७

‘काच’ ९

काचन २, ६

काचित ६

काटना २७४

कानपुर १०

कान्सेन टाइम ४

कार्बन ३०, ३२, ४४, ५२

कार्बन डाइ आक्साइड ३१, १२४

कार्बनिक पदार्थ ४४

कार्बोरण्डम १८१

‘काले पदार्थ’ १७५, १७६, १७९

काशी हिन्दू विश्वविद्यालय १३

कास्टिक पोटाश ३३

क्रियेनाइट १९४

कीपविधि २४६

कीसा ३

कुंभी निर्माण २४१

कुण्डभट्ठी ८, ११, १६, ५९, ८३,

२१०, २१७, २६३, २७७

कुलक २२, २३

कुस्तुनतुनिया ४

‘कूकर वाड़ी’ (डॉग हाउस) २१७, २१८

केयोलिन ३९

केलास १०, ५६

केलासन १११, १३७

कैलशियम आक्साइड ३४, ३५, ३६, ४२

कैलशियम कार्बोनेट ३४

कैलशियम फ़ास्फेट ५५

कोक १४५, १५८

कोण प्रवणन यंत्र २९२

कोनीय २८५

कोवाल्ड ४७, ५०

कोमलांक ३४, ११३

कोयला १४१

कोयला गैस १४८

कोरहार्ट पटिया २०७

कोलवर्ट ६

क्यूप्रिक आक्साइड ४९

क्यूप्रस आक्साइड ४९

क्राउन काँच १०४, १०६

क्रायोलाइट ५६, ५७

क्रिस्टोबेलाइट १८३

क्रुक्स १०९

क्रोमाइट १८०

क्रोमियम ४६, ४७

क्वार्ट्ज १०, १८, ८८, ९७, १८३

क्षार ३४, ४६, १२६

गन्धक ५१

‘गाव’ २५८

गुणक ८५

गेनासेन ८

गैनिस्टर १८५

गैसीय ईंधन १४८

ग्रैफाइट १५१, १८०

घटक १३५

घनत्व ८३, ८४, १०४, १०६

वर्षरो २८६, २८८	वर्षरो १५९, २११, २२७
'विसना' २७४	'ज्ञान' ३२
वूर्ण ११३	ज्ञानन १६२
वोल ५१, १०५, १२४	दावेपनर ७
'वक्षु' २०९, २११	टिकल २७
वद्दरो-कांच ९, १५, २७८, २८२	टीटागड १२
वाइल मान्ट पीटर ४३	टीटेनियन डाय-आक्साइड ४१
चालनी २२	टूटा कांच ४२, ६२
चित्रनकानी कला ३०९	ट्रिडिमाइट १८३
चिमनी वहति, २२४	डब्लू कार्क १५
चीन १०	डरहम ६
चीनी निट्टी ३९	डैनर यंत्र २९८
चूना-भत्यर ३५, ३६	डोरियापन ४२
चूर्ण परीक्षण १२५	डोलोमाइट १, ४०
चेकोस्लोवाकिया १४	तनन शक्ति ३२, ४०
छादनी ३१	तनावशक्ति ९३, ९४, ९७, १९७
जर्मनी (कांच-निर्माण) ७, १२, १३	'तप्त गैस कुशलता' १६६
जल ४२	तरंग दैर्घ्य १०१, १०२,
जल-आमान २२४	'तरलद्रव्य' ११०
जलगैस १५८, १६०	तरलोक (लिक्विडस टेंप०) १३५
'जलवाष्प संयुक्त उत्पादक गैस' १६२	तल-तनाव ८५
जस्ता आक्साइड ७, ४१	तात्त्विक अवस्था ५१
जस्ता कार्बोनेट ४१	ताप ११
जस्ता धूल ४१	तापन प्रणालियाँ २१८
जापानी पात्र भट्ठी १३	'ताप प्रवणता' ११४, २२८
जिगनण्डी १०९	तापमापन यंत्र १६९
जिप्सम ३५, ९७	तापीय सहन १९
जिरकोनिया १८१	ताम्र ४९
जीर्णक १४१	ताम्र सल्फेट ४९
जेस्वार ३	तार-जाली कांच २९३, २९४

तिव्वत २७	ध्रुवाम ११६
'त्रिमय पद्धति' १३६	ध्वानकी ३०४
तीव्र ऊष्म छड़ें १५२	नमी २९, ३१, ३३, १४२
थेवर्ट ६	'नमीने विचे' ५
दन्तिका २८२	नाइटर ४३, ५२
दवाव-शक्ति ९६, १९७	नाड २७८
'दर्पण गुणी' २९१	नामकरण १०६
दर्वी २६४	'नासिका' २३१, २६५
दहन १४९	निकल ४७
दहन-कक्ष २१६	निकल आक्साइड ६०
दहन-भाग १५९, १६२	निकृन्त ३१५, ३१६
दाह्य १४९	निक्षेप २४, २९
दिल्ली ११	'निम्नतापन ताप' ११८
दीप्तिमापी १७७	नियतांक १६
देशक १७३, १७४	निरन्त वागा ३०३
दोष ३२२	निरसक २५४
द्रव ईंधन १४६	निरेखण ३०९, ३१०, ३११
द्रवांक १३३, १९१	निरेखित काँच ६१
द्रावण ३६	निर्गमन वर्णक्रम १०१
द्रावणताप ३१	निवाप-पात्र ३१४
द्रावक १७, २७, ३६, ४२	निष्कासन ३७
द्रुतकाँच ६, १३२, १३३	निष्क्रम २६१
द्वारी काँच ४, २७, २७७	निस्तापन १५, ९६, ११०
'द्वितीयक वायु' २०९	निस्तापन ताप ३२, ३७, ४२, ९७, ११८
घमन ३, ३२, ११०, २३२, २५८, २६३	निस्तापन परास ११९
घमनाड ३, ७५, २३१, २६५	निस्तापन विधि १२०
घमनयंत्र ७	नीरो ३
घमयंत्र २४८, २४९, २६०	नेपोलियन ८
घम साँचा २४७, २५६, २६०, २६३	नेफालीन ४०
घुरा २६२, दे० वक्राक्ष	नैनी १२

पटना (काँच-निर्माण) ११
 पट्टिका काँच ४, ६, ७, १४, १५, १५,
 १७, २७७, २८७, २८९, २९१, २९६
 पत्थर ३२२
 पन्ती २३८
 परावैगनी ४६, ५९, १०९
 परावप १६४
 परिवर्त्य कपाट २१४
 पाइरेक्स काँच ९, १६
 पाट (पात्र) २०१
 पात्र तापन भट्ठी २२५
 पात्र भट्ठी १६, ५९, ८३
 पानीपत ११
 पायस्कूप १७०
 पायरोलूसाइट ४३, ४९, ५९
 'पायेज' ११०, ११२
 'पारगमित ज्वाला' २१८
 पारगम्यता १९६
 पारजम्बू क्षेत्र ४६, दे० परावैगनी
 पार जम्बू रश्मि १०८
 पारदर्शक ३, ६, १०, २९६
 पारभासक २८६, ३०५
 पारा २१
 पालिश करना २७५
 पालिश यंत्र २९०, २९१
 पिण्डी कोयला १६२, १६३
 पिघेर लुई-गुडिनाड ६
 पीडन ३
 पीडयंत्र २४८, २६६
 पुनराप्ति भट्टियाँ १३

पुनरापत्र १६, २२०, २२१, २२२
 पुनर्जनन कल २१५
 पुनर्जनन के सिद्धान्त २१३
 पुनर्जनित १६, २१४, २१५
 पुनस्तापन छिद्र २७७, २७८
 पूरकवर्ण ५८
 पृथक्करण यंत्र ३०६
 पृथक्कारक २५
 पैरीसन (पैरिजन) २३३, २३९,
 २४१, २४५, २४७, २५२, २५६
 पीटेगियन वाक्साइट ३३
 पीटेगियन कार्बोनेट ३३
 प्रकाशीय काँच ६, १५, ३८, ४१,
 १०७, १२२, २६८
 प्रकाशीय गुण १०१, १०४
 प्रकेवल ताप २१४
 प्रक्लेद्य ३३, १२४
 प्रज्ञान १६०
 प्रतिकर्मक १२४
 प्रतिदीप्तता ४८
 प्रतिनिस्तापन १६
 'प्रतिबल' ६३, ९१, ९६
 प्रत्यास्थता ३२, ४०, ९०, ९२
 प्रसारगुणांक ३३, ८८, २४५
 प्रतीतिचक्र २१९, ३१३
 'प्राप्य हाइड्रोजन १५१
 प्लवक २१६
 प्लावी विधि २१
 प्लीनी १, २, १०
 प्लायसाँ का अनुपात १५

फफोले ३२४
 फलक २८७
 फासफेट उपल ५५
 फासफेट काँच २८
 फासफोरिक आक्साइड २८
 फिक् और फिन १०५
 फिरोजाबाद (काँच निर्माण) १३
 फूरकाल्ट १५, २८०
 'फेन' ३०४
 फेन्क फोर्ट २
 फेल्सपार २१, ३९, ४०, ५७
 फोनीसिया १, २, ३
 फ्रांस (काँच-निर्माण) ६
 फ्रोन होपर रेखाएँ १०२
 फिलक काँच १०४
 फिल्डर्स पेटी २
 फलूर स्वार ५७
 वक २९२
 वगदाद २
 वनरथ २८८
 वराईट ३७, ३९
 वरा चूना ३५
 वर्मा ११
 बहुछिद्रीय काँच ३०४
 वाइजनटाइन ४
 वाक्साइट ३७
 वान्टेप्स ६
 वालू १८, २५, १८४
 वालू परीक्षा २१
 वालू शोधन २०

विल्लीर पत्थर १८
 विशरो प्रणाली २९१
 ब्रिटिश ऊष्मा मात्रक १५२
 ब्रिटेनी ३
 'बीज' ४४, ३२४
 बुचानन ३५, ३६
 बुद्ध १०
 बुलबुले ३२४
 वेनेडियम ४६
 वेवुझा चूना ३६
 वेलजियम १५
 वैरियम आक्साइड ३७
 वोतल निर्माण २३१
 वोरिक अम्ल २७
 वोरिक आक्साइड २७, २८, ३९,
 ११२
 वोमोफार्म २१
 वोहेमिया ६, ७
 भट्ठी १०, ११, १६, २७०
 भट्ठी क्षमता २२३
 'भट्ठी बिन्दु' १८७
 भारत ९
 भास्मिकी ४१, ४६, ४८
 मगाठी सोडा ३०
 मज्जक २५८, २५९
 'मधुर' ११२
 'मध्य चक्षु' २११
 मफल लेयर १६
 महोपाक्ष ९७
 मारगन १६५

मिट्टियों का वर्गीकरण १८८

मिट्टियों में जल १९२

मिश्रण यंत्र ६२

मिल २, ३, ४

‘मुक्तामाता’ ३१७

मुरदानख ३८

मुरानो द्वीप ५, ६

मुलाइट १९४

मूल्य २०, ३१, ३६

मृदुलांक २७३, दे० कौमलांक

मेसोपोटामिया (ईराक) २

मैगनीज ४९

मैगनिशियम आक्साइड १, ४१

मैगने साईट ४१

मैगनिस लेपिस १

मैगनीशिया ५

मोजेइक ११

मोजेइक काँच ४

यंग का प्रत्यास्थता गुणांक ९०, ९१

यवधार (पर्ल ऐश) ३३

यूरेनियम ४८

येना ८, १६, —काँच ९४

योगशील ५८, ८२, ८९

यौगिक ४९, ५०, ५२, ५५

रंगीन काँच ८१

रचना ३६, २६८

रजत ५२

रजतरोपण ३१८

रम्भाकार ६१, ११३

राइम्स ४

रिकाडर १६९

रिवनयंत्र ९

रोष ३१२, ३१५

रोस (काँच निर्माण) ३

लंका निवासी १०

ल आर्ट विटेरिया ६

लकड़ी १४०

लघुकुंड भट्टियाँ २१८

लघु भट्टी २०७

लवर का यंत्र २८६

लवण ४६

लाल काँच (रूबी ग्लास) ५४

लाल पत्थर ११

लाल सीस ३८, ४३

लिंच यंत्र २५३, २६०, २६८

लिखिज (ग्रेफाइट) १५१, १८०

लिगनाइट १४१

लियियम आक्साइड ३४

लूवर्स १५

लेक्रेनियर ९८, ९९

लेखाचित्र २३, २४

लेन्स ७, १५, १६, २८, १२८, २६८,

२७६

लेपी ३३, ५२, २३५, साँचा २६३

लेयर १५, ६०, २२९, २९१

लेवलान्क विधि २९, ३०

लोहा ५०, १०९

लोह यौगिक १९१

वंग (टिन) आक्साइड २, ५४, ५७

वंग उपल ५४

वक्राक्ष २८१, दे० घुरा
 वर्गस्टाइन ८
 वर्णक १७, ३९, ४५
 वर्णक्रम १०२, १०७
 वर्णक्रम परास ४७, २६८
 'वर्ण विपथन' १०३
 वर्तनांक ३७, ३८, ४४, १०१, १०४,
 १०५, २६८, ३०८
 वहति २०, ३०
 वायु कपाट २१४
 वारविक ७
 वाराणसी १०
 विकलमान ८४, ९९
 विकाचरण ३२, ३६, ३८, ४०, १३१
 विकिरण १०८
 विकिरण उत्तापमापक १७४
 विकृति ९९, ११०, ११४, ११८, १२२
 विक्षेपण २८, ३४, १०२, १०३, १०५
 विच्छेदन गुणांक ९४
 वियेराइट ३७
 विद्युत दीप ९
 विद्युदग्र १५१
 विभासी काँच ३१६
 विरंजन ५७, ६०
 'विराम पट्ट' २३२
 विलोडन २७१, २७२
 विशाखीय दरारें ९२
 विशाफ उत्पादक १५८
 विशिष्ट ऊष्मा ८८, १९८
 'वीटा काँच' १०८

वेनिस (काँच निर्माण) ५, १२
 वेलमैन १६५
 वेस्टलेक मशीन २६९
 वैड् स्वर्य २५७
 वोले सटोनाइट ३६
 व्यवरोध-पट्टिका ३१५
 शाट १६, ८४, ९९
 शाम ५
 'शीतल गैस कुशलता' १६६
 'शीतल संघि' १७२
 शुद्धता १९
 शेखुड १०९
 शोधक १७
 शोधक द्रव्य ४४
 शोरा नाइट्र ४३
 श्यानता ११०, १११, ११२
 श्यानता-परास ३२, ३४, ३६, ३८, ११२
 श्यानता मापन विधि ११३
 श्रेणीक्रम १९, २२
 'श्वेत अम्ल' ३१३
 श्वासरक्षक ६३
 संक्षारण २८, ३९, १२४, २७०
 संगम २१६, २१९
 संघट्टन परीक्षण ९५
 संपीडक १६०
 संवहन धाराएं २२३
 संवादी ४७, ४८
 संसंजन ११०
 संहति क्रिया नियम १३२
 सकूट काँच २४१

सज्जी मिट्टी ११
सर आइजेक न्यूटन ७
सर एल्फ्रेड चेटरटन १०, १३
सरन्ध्रता १९६
सल्फेट ४१
साँचे २३३, २३४, २४७, २६३
सान-गोवे ६, १५
सालवे विधि ३०
साल्ट वोट (सलसोला काली) १
साल्टकेक २९, ३१, ३२, ३५, ३९,
४४, ६५
सिलिका १७, २९, ३१, ३६, ५६,
१०५, १२१, १८३, १९०
सिलिका-ईट १८५, १८६
सिलिका चट्टानें १८४
सिलिका काँच ९, १६, २८, ३०५
सिलिण्डर २, १५
सिलिमे नाइट १३६, २००
सिलीकेट ४१
सिलीनियम ५३, ५९
सी० जे० पेडिल १०५
सीरियम ४८
सीमन उत्पादक १५९
सीस आक्साइड ७, ३८
सीस काँच (फिल्ट.) १०४, १०५
मुघट्यता १९२
मुद्रवणातु १३५, १३६
चुरंग भट्ठी २२८

सुपिर काँच २, १५, २३१
सुहागा २७
सेगर बांकु १७०, १८९
'सेतु' भीत २१७, २१८
सेलूलोज़ नाइट्रेट २९५
सोडियम आक्साइड २९, ३१, ३२,
६५, १०५
सोडियम कार्बोनेट (सोडाऐश) ३०,
३१, ३२, ६५, १०४
सोडियम क्लोराइड २९
सोडियम फ्लुओ सिलिकेट ५६
सोडियम सल्फेट ३५
स्कंद शीर्ष २६१
स्कंदित ५३
स्थायी विकृति ११५
स्फटिक काँच ७
स्फान १७६, २७९
स्वर्ण ५३
स्वर्णिम लाल काँच ५३
स्विटजर लैण्ड ६
स्वैका ८
हारकोर्ट १६
हार्टफोर्ड एम्पायर यंत्र २५५
हास क्रिन्स मिश्र वातु १७२
हिमांक लेखा चित्र १३५
हेनरी गुइनाल्ड ६
होल्ड क्रेफ्ट थर्मस्कोप १७०
होमर ब्रुक प्रदायक यंत्र २५७